

## Preparazione della superficie

Per garantire una prestazione ottimale e duratura di ARC S1PW è essenziale preparare adeguatamente le superfici di applicazione. I requisiti di preparazione variano a seconda delle condizioni iniziali del substrato, della gravosità dell'applicazione e della durata prevista.

Tutti gli spigoli vivi e le saldature devono essere levigati completamente o ad un raggio di 3 mm prima del trattamento abrasivo. Una preparazione ottimale presenta una superficie completamente pulita e priva di contaminanti, rugosa con un profilo angolare tra i 75 ed i 125 µm. Questo tipo di preparazione viene generalmente ottenuta mediante pulizia iniziale e sgrassaggio seguiti da trattamento abrasivo a livello di **Metallo bianco (Sa 3/SP5) o Metallo semi-bianco (Sa 2.5/SP10)** seguito dalla rimozione di tutti i residui abrasivi.

## Miscelazione

Per facilitare la miscelazione e l'applicazione, il materiale deve essere ad una temperatura compresa tra 21 °C e 32 °C. Ogni kit contiene due componenti pre-misurati secondo il rapporto di miscelazione corretto. Se si desidera diluire ulteriormente il prodotto, rispettare il rapporto di miscelazione corretto:

Rapporto di miscelazione	Per peso	Per volume
A : B	3,0 : 1	2,0 : 1

Prima di miscelare ARC S1PW, premiscelare la Parte A e la Parte B per rimettere in sospensione i componenti sedimentati. Quando si miscela a mano, aggiungere la Parte B alla Parte A e miscelare fino a che il colore e la consistenza sono uniformi ed il prodotto non presenta venature. Se si miscela meccanicamente, utilizzare un miscelatore a velocità variabile con una lama che non intrappola aria come può essere una lama "Jiffy". Non miscelare una quantità di prodotto superiore a quella che può essere applicata nel tempo di lavorazione indicato.

## Tempo di lavorazione - minuti

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	
5 litri	150 min.	130 min.	90 min.	60 min.	La tabella definisce il tempo di lavorazione dell'ARC S1PW dal momento in cui comincia la miscelazione.
16 litri	95 min.	80 min.	55 min.	40 min.	

## Applicazione

L'ARC S1PW può essere applicato con un sistema a spruzzo, a pennello o a rullo, utilizzando un rullo senza filacce, quale un rullo di mohair. Quando si applica l'ARC S1PW, si devono rispettare le seguenti condizioni: gamma di spessore della pellicola per strato: da 250 µm a 375 µm. L'ARC S1PW viene solitamente applicato con un minimo di due strati a colori alternati. Quando è richiesto lo standard NSF 61, sono applicabili al massimo 3 mani di prodotto. La gamma della temperatura di applicazione va da 10 °C a 38 °C. L'ARC S1PW può essere applicato a spruzzo utilizzando uno spruzzatore multicomponente senz'aria senza diluizione con solvente; consultare il Bollettino Tecnico ARC #006 per le linee guida sugli spruzzatori.

Quando si spruzza, applicare uno strato iniziale di 75 - 125 µm. Passare fino a raggiungere lo spessore consigliato per il primo strato. Le applicazioni verticali o sopratesta risultano in uno spessore ridotto della pellicola. Per compensare è possibile che si rendano necessari strati aggiuntivi.

Condizioni spessore impiego	N. minimo di strati	Spessore consigliato della pellicola per strato	Spessore totale della pellicola consigliato	Nota: Per una copertura completa in un'applicazione a strati multipli, si consiglia di applicare l'ARC S1PW ad uno spessore minimo di 300 µm per strato.
Agenti atmosferici (strutture di acciaio)	1	250 - 375 µm	250 - 375 µm	
Immersione statica	2	250 - 375 µm	500 - 750 µm	

Si possono applicare vari strati dell'ARC S1PW senza ulteriore preparazione della superficie, sempre che non sia stata in alcun modo contaminata e che il prodotto non sia indurito oltre il livello Termine strato successivo nella tabella seguente dei Tempi di reazione. Se si è superato questo limite, è necessario un trattamento abrasivo leggero, seguito dalla rimozione di tutti i residui abrasivi. Prima che l'ARC S1PW raggiunga il livello di Carico leggero, è possibile ricoprirlo con uno qualsiasi dei materiali epossidici ARC, fatta eccezione per i rivestimenti a base di esteri vinilici ARC.

## Resa di copertura

Spessore	Dimensioni	Resa di copertura
375 µm	1125 ml	3,00 m <sup>2</sup>
375 µm	5 litri	13,33 m <sup>2</sup>
375 µm	16 litri	42,67 m <sup>2</sup>

## Tempi di reazione

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	
Asciutto al tatto	8 ore	7 ore	6 ore	4 ore	<b>Nota:</b> Il livello di Piena resistenza meccanica può essere ottenuto rapidamente mediante indurimento forzato. Per l'indurimento forzato, lasciare che il materiale sia asciutto al tatto, quindi riscaldarlo per 4 ore a 65 °C.
Carico leggero	36 ore	24 ore	18 ore	12 ore	
Termine strato successivo	44 ore	36 ore	30 ore	24 ore	
Piena resistenza meccanica	72 ore	48 ore	36 ore	26 ore	
Piena resistenza chimica	240 ore	210 ore	168 ore	120 ore	

## Pulizia

Usare solventi industriali (acetone, xilolo, alcool, chetone metil-etilico) per pulire gli utensili subito dopo l'uso. Una volta indurito, il materiale può essere tolto con trattamento abrasivo.

## Sicurezza

Prima di usare il prodotto, leggere le relative Norme di sicurezza (SDS - Safety Data Sheet) oppure controllare le Norme di sicurezza locali. Se necessario, seguire le norme standard relative ad ambienti di lavoro chiusi.

**Durata del prodotto (in contenitori chiusi): 1 anno (se conservato tra 10 °C e 32 °C in un luogo asciutto, fresco e coperto)**

