

## Preparação da superfície

A preparação adequada da superfície é essencial para o desempenho duradouro do ARC S1PW. Os requisitos exatos variam com a severidade da aplicação, da vida útil projetada e das condições iniciais do substrato.

Todas as bordas e soldas com cantos vivos devem ser esmerilhadas para alisar ou até um raio de 3 mm antes do jateamento abrasivo. A preparação adequada fornecerá uma superfície completamente limpa e sem contaminantes, desbastada para um perfil angular entre 75 – 125 µm. Isso é normalmente obtido pela limpeza inicial e remoção de graxa, e depois jateamento abrasivo para uma limpeza de **Metal Branco (Sa 3/SP5) ou Metal Quase Branco (Sa 2.5/SP10)** seguido da remoção de todos os resíduos abrasivos.

## Mistura

Para facilitar a mistura e a aplicação, a temperatura dos materiais deve estar entre 21 °C e 32 °C. Cada kit contém dois componentes pré-medidos na proporção correta para a mistura do produto. Se for necessário obter outras proporções, eles devem ser fracionados de acordo com as proporções de mistura:

Proporção da mistura	Por peso	Por volume
A : B	3,0 : 1	2,0 : 1

Antes de misturar o ARC S1PW, misture previamente a Parte A e Parte B para incorporar novamente todo componente que tenha sedimentado. Ao misturar manualmente, adicione a Parte B à Parte A e misture até o obter um produto com cor e consistências uniformes, sem estrias. A mistura mecânica deve ser realizada com um misturador de baixa velocidade, velocidade variável contendo uma lâmina que não permita que o ar fique preso, como a lâmina "Jiffy". Não misture uma quantidade de produto maior do que aquela que possa ser aplicada no tempo de trabalho indicado.

## Tempo de trabalho - minutos

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	A tabela define o tempo de trabalho prático do ARC S1PW, começando a partir do início da mistura.
5 litros	150 min	130 min	90 min	60 min	
16 litros	95 min	80 min	55 min	40 min	

## Aplicação

O ARC S1PW pode ser aplicado com sistema de pulverização, pincel ou rolo de pelos curtos que não solta fiapos. Devem-se observar as condições abaixo ao aplicar o ARC S1PW: A faixa de espessura da película por demão deve variar entre: 250 µm e 375 µm. O ARC S1PW é normalmente aplicado com pelo menos duas demãos, em cores alternadas. No máximo 3 camadas podem ser aplicadas quando for necessária a certificação para a Norma NSF/ANSI 61. A faixa da temperatura de aplicação deve ser de 10 °C a 38 °C. O ARC S1PW pode também ser aplicado com equipamento pulverizador sem ar de diversos componentes e sem diluição de solventes; consulte o Boletim Técnico ARC 006 para obter orientações sobre equipamentos.

Ao pulverizar, aplique um passe inicial de 75 a 125 µm. Aplique passes sucessivos para atingir a espessura recomendada para a primeira demão.

Aplicações verticais ou suspensas podem resultar em uma espessura reduzida da película. Demãos adicionais podem ser necessárias para compensar por essa redução.

Condições da espessura para a colocação em serviço	Quantidade mínima de demãos	Espessura da película recomendada por demão	Espessura total recomendada da película	<b>Nota:</b> Para ocultar totalmente a superfície em uma aplicação de multicamadas, recomenda-se que o ARC S1PW seja aplicado com uma espessura de película mínima de 300 µm por demão.
Atmosféricas (Aço estrutural)	1	250 – 375 µm	250 – 375 µm	
Imersão estática	2	250 – 375 µm	500 – 750 µm	

Podem-se aplicar diversas demãos de ARC S1PW sem preparação adicional da superfície, desde que a película não esteja contaminada e não tenha curado além do estágio definido como camada final na Tabela de Cura abaixo. Caso este período for ultrapassado, deve-se fazer um jateamento abrasivo ou lixamento leve, seguido da remoção dos resíduos abrasivos. Antes de seu estado de cura de carga leve, o ARC S1PW pode receber uma cobertura de quaisquer materiais de epóxi ARC, exceto revestimentos ARC à base de éster vinílico.

## Cobertura

Espessura	Tamanho unidade	Cobertura
375 µm	1125 ml	3,00 m <sup>2</sup>
375 µm	5 litros	13,33 m <sup>2</sup>
375 µm	16 litros	42,67 m <sup>2</sup>

## Tabela de cura

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	<b>Nota:</b> As propriedades mecânicas totais podem ser obtidas rapidamente pela cura forçada. Para fazer a cura forçada, primeiramente aguarde até o material não estar mais pegajoso e então o aqueça para 65 °C durante 4 horas.
Sem estar pegajoso	8 horas	7 horas	6 horas	4 horas	
Carga leve	36 horas	24 horas	18 horas	12 horas	
Camada final	44 horas	36 horas	30 horas	24 horas	
Propriedades mecânicas totais	72 horas	48 horas	36 horas	26 horas	
Propriedades químicas totais	240 horas	210 horas	168 horas	120 horas	

## Limpeza

Use solventes comerciais (acetona, xileno, álcool, metil etil cetona) para limpar as ferramentas imediatamente após o uso. Depois de curado, será necessário lixar o material.

## Segurança

Antes de usar quaisquer produtos, consulte a

Folha de Dados de Segurança (SDS) ou a Folha de Segurança apropriada para a sua área.

Observe os procedimentos de entrada e trabalho em áreas confinadas, conforme apropriado.

**Prazo de validade (em recipientes fechados): 1 ano [quando armazenado em temperaturas entre 10 °C e 32 °C, em uma instalação seca, fresca e coberta]**



Certified to  
NSF/ANSI/CAN 61