

Préparation de la surface

Une préparation correcte de la surface est importante pour assurer de bonnes performances à long terme de ce système.

Tout élément contaminant doit être éliminé des surfaces métalliques, qui doivent subir un décapage à l'abrasif pour atteindre au minimum un niveau de propreté presque blanc (SA 2-1/2, SSPC-SP10) avec un profil angulaire rugueux correspondant de 75 à 125 microns (3 à 5 mils). Tout résidu de décapage doit être retiré de la surface avant l'application.

Les surfaces cimentées récemment posées doivent généralement avoir durci pendant au moins 28 jours. Après durcissement, éliminez toute graisse, huile et crasse en lavant à l'aide d'un nettoyant émulsionnant alcalin à base aqueuse. Tous les éléments de contamination de la surface, y compris les anciens revêtements, les sels chimiques, la poussière, les débris de béton et la couche de laitance, doivent être éliminés. Les meilleures solutions pour cela sont le nettoyage hydraulique, le décapage à grenaille d'acier, la scarification ou le décapage à l'abrasif sec, afin d'obtenir un profil ICRI 4 ou équivalent à du papier abrasif de grain 60 (ou plus rugueux). La surface finale doit avoir une structure stable et être exempte de tout élément de contamination. Tout résidu doit être retiré de la surface avant l'application. Une surface humide est acceptable, mais pas de l'eau stagnante. *Si la surface contient trop de trous et d'agrégat exposé, il peut être nécessaire d'appliquer une couche de remise en état pour niveler grossièrement la surface avant d'appliquer le revêtement de finition.*

Mélange

Pour faciliter le mélange et l'application par des méthodes manuelles, les matériaux doivent avoir une température comprise entre 21 °C et 32 °C (70 °F et 90 °F). Chaque kit est conditionné dans les proportions adéquates. Si une quantité réduite est nécessaire, les composants doivent être dosés conformément aux proportions appropriées :

Proportions	En poids	En volume
A : B	3,0 : 1	2,0 : 1

Mélangez jusqu'à ce que la couleur du produit et sa consistance soient uniformes, sans traînées. Le mélange des poudres doit être effectué à l'aide d'un mélangeur à basse vitesse variable et à couple élevé, avec une pale de mélange n'entraînant pas l'occlusion d'air telle qu'une pale « Jiffy ». Ne mélangez pas plus de produit qu'il ne peut en être appliqué dans le temps d'utilisation.

Temps établis

Les kits de 60 litres et 600 litres sont conçus pour être appliqués à l'aide de systèmes de pulvérisation multi-composants et ne seront mélangés qu'avec un mélangeur statique. Aux températures d'application par pulvérisation de 45 °C à 50 °C (115 °F à 122 °F), le matériau dans la conduite légère en aval du mélangeur statique a une durée de vie de 8 à 12 minutes. En cas de mélange à la main pour une retouche à la brosse, la durée de vie pour 1 litre est de 30 min à 25 °C / 77 °F, de 40 min à 15 °C / 60 °F et de 15 min à 32 °C / 90 °F.

Application

L'ARC S1PW HB peut être appliqué à l'aide d'un système de pulvérisation multi-composants chauffé sans dilution de solvant ou à la brosse (retouche). Lors de l'application de l'ARC S1PW HB à la brosse, les conditions suivantes doivent être vérifiées :

- plage d'épaisseur de feuillet par couche comprise entre 1 et 2 mm (40 et 80 mils) ;
- plage de température d'application comprise entre 10 °C et 40 °C (50 °F et 104 °F) (température du support).
- Si une certification de conformité à la norme NSF 61 est requise, au maximum, trois couches peuvent être appliquées.

Veillez consulter le [Bulletin technique ARC no 6](#) pour connaître les spécifications et les recommandations relatives aux atomiseurs multi-composants chauffés.

Lors de la pulvérisation d'ARC S1PW HB, la première passe doit avoir une épaisseur de 250 à 375 microns (10 à 15 mils). Appliquez des passes successives pour atteindre l'épaisseur finale souhaitée de 1 à 2 mm (40 à 80 mils). Il est possible d'atteindre des épaisseurs de couche unique de 3 mm (120 mils). Les applications verticales ou en hauteur peuvent produire une épaisseur de feuillet réduite. Pour compenser, des couches supplémentaires peuvent être nécessaires. Les surfaces rugueuses nécessiteront généralement plusieurs couches de 1 à 2 mm (40 à 80 mils) pour obtenir une couverture uniforme. Les applications multi-couches d'ARC S1HB peuvent être réalisées, sans préparation supplémentaire de la surface, si la pellicule est exempte d'éléments de contamination et n'a pas séché au-delà du délai d'attente maximale avant nouvelle couche indiqué dans le tableau de durcissement ci-dessous. Si cette période est dépassée, un décapage à l'abrasif ou un ponçage suivis d'un lavage au solvant pour éliminer tous résidus d'abrasif est nécessaire.

Temps de durcissement

	10 °C / 50 °F	25 °C / 77 °F	32 °C / 90 °F	43 °C / 110 °F
Sec au toucher	10 h	6 h	4 h	1,5 h
Charge légère	36 h	18 h	12 h	7 h
Attente maximale avant nouvelle couche	44 h	30 h	24 h	14 h
Charge maximum	72 h	36 h	26 h	21 h
Produits chimiques	240 h	168 h	120 h	44 h

Une fois que le matériau est devenu sec au toucher, un durcissement forcé à 65 °C (150 °F) réduira la durée de durcissement à 4 heures en plus du temps pour atteindre l'état sec au toucher.

Nettoyage

Après avoir été chauffé pour une application par pulvérisation multi-composants, l'ARC S1PW HB durcit pour former une masse solide dans un délai très court. Toutes les opérations de nettoyage doivent être effectuées dès que possible pour empêcher que le matériau ne durcisse sur les outils. Utilisez des solvants commerciaux (acétone, xylène, alcool, méthyléthylcétone) pour nettoyer les outils immédiatement après les avoir utilisés. Une fois qu'il a durci, le matériau ne peut être enlevé que par des moyens abrasifs.

Stockage

A conserver entre 10 °C (50 °F) et 32 °C (90 °F). D'éventuels écarts en dehors de cette plage pendant le transport sont acceptables. La durée de conservation est de deux ans dans des récipients non ouverts. Un dépôt et une séparation du renforcement peuvent se produire avec le temps ou à des températures de stockage élevées. Avant de mélanger les Partie A et Partie B pour l'utilisation, rétablissez l'état des composants individuels en les remuant.

Sécurité

Avant d'utiliser tout produit, consultez la fiche de données de sécurité (SDS) appropriée ou le feuillet de sécurité en vigueur dans votre secteur. Suivez les procédures de travail en espaces clos, le cas échéant.