

## 表面処理

本製品の性能を長期に保つには正しい表面処理を行うことが重要です。

金属表面から汚染物を全て除去し、最低ニア・ホワイト・メタル (SA 2 1/2, SSPC-SP10) の清浄度を達成し、ギザギザの断面が75から125ミクロン(3から5 mils) になるまでグリットブラストを行います。塗布前にブラストの残留物を全て表面から除去してください。

新しいコンクリートは最低28日間硬化させなければなりません。硬化したら、グリース、オイル、汚れなどを全て水ベースの乳化アルカリ洗浄剤を使用して除去してください。古いコーティング、化学塩、埃、剥離コンクリート、レイタンス層などの表面汚染物を全て除去してください。水ブラスト、ショット・ブラスト、衝撃剥離、スキャリファイイング、あるいは研磨ブラストなどを使用してICRIグレード4あるいは60グリットの紙やすりと同等の(あるいはもっと粗い)形状まで洗浄すると効果があります。処理された表面は構造的に問題なく、汚れが無いようにします。塗布前に残留物を全て表面から除去してください。表面の湿りは構いませんが、水が溜まった状態では使用できません。

孔が大量に形成されたり砂利が露出している場合は、仕上げの前に再生コートを施し表面をざっと平らにする必要があります。

## 混合

手で混合と塗布が容易にできるように、製品温度を21°Cから32°C (70°Fから90°F) に保ってください。各キットの中味は正しい混合比率に調整されています。更に小分けする場合は、正しい混合比率に従ってください。

| 混合率   | 重量比     | 容積比     |
|-------|---------|---------|
| A : B | 3.0 : 1 | 2.0 : 1 |

材料の色と粘度が均一になり縞が無くなるまで、混合してください。電動混合の場合は、Jiffyブレードのような空気無介入ブレード付きの可変速度、高トルク低速ミキサーを使用します。作業時間に塗布できる量以上は混合しないでください。

## 作業時間

60リットルキットと600リットルキットは複数成分スプレーシステムで塗布され、混合には静止ミキサーのみが使用されます。45°Cから50°C (115°Fから122°F) の温度でスプレー塗布する場合、静止ミキサー下流のスプレー線上の材料のポットライフは8分から12分です。修正塗布のためにブラシで混合した場合、1リットルキットのポットライフは25°C/77°Fで30分、15°C/60°Fで40分、32°C/90°Fで15分です。

## 塗布

ARC S1PW HBは溶剤を使わない加熱型複数成分スプレーシステム、あるいは(修正塗布の場合)ブラシで塗布することができます。

ARC S1PW HBをブラシで塗布する際は以下の条件を遵守してください。

- ・コート毎の膜厚は1から2ミリメートル (40から80 mils)
- ・使用温度領域は10°C から40°C (50°Fから104°F) (下地温度)
- ・NSF基準 61の認定が必要な場合は最大3コートまで塗布することができます。

加熱型複数成分スプレーシステム装置の仕様や操作方法については [ARC技術告示 6](#) を参照してください。

ARC S1PW HBをスプレーする場合は、最初250から375ミクロン (10から15 mils) の厚さで塗布してください。層を続けて形成し最終的に目的の厚さが1から2ミリメートル(40から80 mils)になるようにします。コーティングは一層の厚さ3 ミリメートル (120 mils) まで塗布することができます。垂直あるいは頭上塗布の場合は膜厚が薄くなる場合があります。追加コートで補整する必要があるかもしれませんが、でこぼこのある表面には通常1から2ミリメートル (40から80 mils) の多層コーティングを行い、均一の表面を形成する必要があります。

塗布された膜に汚染がなく、硬化が下記硬化時間表の「オーバーコート終了」時点に達していない場合は、ARC S1PW HBを追加の表面処理なしに上塗りすることができます。硬化がそれ以上に進んでいる場合は、軽い研磨ブラストあるいは研磨を行い、溶剤で洗浄して残留物を除去する必要があります。

## 硬化時間

|           | 10°C<br>50°F | 25°C<br>77°F | 32°C<br>90°F | 43°C<br>110°F |
|-----------|--------------|--------------|--------------|---------------|
| 半硬化       | 10時間         | 6時間          | 4時間          | 1.5時間         |
| 軽荷重       | 36時間         | 18時間         | 12時間         | 7時間           |
| オーバーコート終了 | 44時間         | 30時間         | 24時間         | 14時間          |
| 全荷重       | 72時間         | 36時間         | 26時間         | 21時間          |
| 全薬品耐性     | 240時間        | 168時間        | 120時間        | 44時間          |

半硬化に達した後、65°C(150°F) で強制硬化させると硬化時間が4時間+半硬化時間に短縮されます。

## 洗浄

複数成分スプレーで塗布するために加熱されると、ARC S1PW HBはごく短時間で硬化して固体塊になります。工具類に硬化、付着するのを防ぐために、洗浄を直ちに行う必要があります。市販の溶剤(アセトン、キシレン、アルコール、メチルエチルケトン)で使用後の工具を直ちに洗浄します。一旦硬化すると削り取らなければなりません。

## 保管

10°C (50°F) から32°C (90°F) で保管してください。輸送中にこの温度範囲を逸脱しても問題はありません。製品寿命は開封しない限り2年間です。時間がたつにつれて、または高温で保管すると沈殿や強化剤の分離が起こることがあります。使用時には必ずA剤とB剤を別々に攪拌し元の状態に戻してから混合してください。

## 安全性

使用前に必ず適切な安全性データシート (SDS) あるいは貴地の安全性シートを参照してください。標準の作業時間や作業開始に関する手順があれば、それに従ってください。