

## 表面処理、混合および塗布、その他の取扱説明

ARC SL-Eの性能を-長期に保つには正しい表面処理を行うことがたいへん重要です。

処理されたコンクリート表面は、構造的に問題なく、汚れが完全に除去されていなければなりません。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。スラブオングレードに使用する場合は防湿層をお勧めします。

コンクリート表面は、構造的に問題なく、ICRI (国際コンクリート再生協会) の指標3以下 (60グリットの紙やすりの仕上げと同様) に粗面仕上げされていなければなりません。

防湿層がない場合は蒸気転送を使用してください。

表面準備と塗布に関する詳細は「コンクリート用ARC作業手順」を参照するか、当社のARC担当者にお問い合わせください。

## 表面洗浄および処理方法

水プラスト	研削
スチールショットプラスト	ドライ研磨プラスト

## 古いコンクリートの場合

以下を含む表面の汚れを完全に除去してください。

古いコーティング	埃	レイタンス
可溶性塩類	剥離コンクリート	疎水性の汚れ

コンクリート表面から、グリース、オイル、汚れなどを、水ベースの乳化アルカリ洗浄剤を使用して除去し、十分ゆすいでください。

## 新しいコンクリートの場合

処理を行う前に最低28日間硬化させてください。

上記の表面洗浄方法の最低一つを使用してください。

## ARC SL-E: 混合

混合と塗布を容易にするために、製品温度を21°Cから32°C(70°F – 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	容量
A:B	3.3:1	2.5:1

ARC SL-Eを混合する前に、A剤を混ぜ沈殿した強化剤を懸濁してください。

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。

## ARC SL-E: 塗布

ARC SL-Eは、スクイージー、ブラシ、あるいはモヘアのようなリントフリーの短いナップローラーを使用したローラーで塗布できます。

ARC SL-Eを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250 µm (10 mil) から375 µm (15 mil)

使用温度領域は10°C (50°F) から35°C (100°F) (下地)。

接液やスピルを最大に防ぐために、最低2コート方式をお勧めします。

塗布された膜に汚染がなく、硬化が下記硬化時間表の「軽荷重」時点に達していない場合は、ARC SL-E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、軽い研磨プラストあるいは研磨を行った後、残留物を除去する必要があります。ARC SL-Eは、軽荷重の状態に達する前に、ARCビニルエステルベースのコーティングを除く、ARCエポキシ材料で上塗りすることができます。

## ARC SL-E をシリカ微粉と使用する場合

ARC SL-Eは軽荷重の状態に達する前に上塗りすることができます。

## シリカ微粉を添加したARC SL-E: 混合

混合と塗布を容易にするために、製品温度を21°Cから32°C(70°F – 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 3.3:1、容量 2.5:1

シリカ微粉の追加: 3 ガロン (11.4 リットル) のエポキシ液に対して50 ポンド (22.7 kg) ARC SL-Eを混合する前に、A剤を混ぜ沈殿した強化剤を懸濁してください。

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。

A剤とB剤を色が均一になるまで混合してからシリカ微粉をゆっくり加えてください。

## シリカ微粉を添加したARC SL-E: 塗布

シリカ微粉を添加したARC SL-Eはゲージ熊手あるいはギザギザのあるスクイージーで塗布することができます。塗布後5分から10分放置してから先のとがったローラーで表面の気泡を除去してください。

シリカ微粉を添加したARC SL-Eを塗布する際は以下の条件を遵守してください。コート毎の膜厚は約3/16インチ (4.7 mm)。

使用温度領域は10°C (50°F) から35°C (100°F) (下地)

シリカ微粉を添加したARC SL-Eは、軽荷重の状態に達する前に、ARCビニルエステルベースのコーティングを除く、ARCエポキシ材料で上塗りすることができます。

## 膜厚3/16インチでのシリカ微粉を添加したARC SL-Eの塗布面積

ユニットサイズ	塗布面積
14ガロン(53 リットル)	196 ft <sup>2</sup> (18.2 m <sup>2</sup> ) から 201 ft <sup>2</sup> (18.7 m <sup>2</sup> )
3ガロン(11.3リットル)	42 ft <sup>2</sup> (3.9 m <sup>2</sup> ) から 43 ft <sup>2</sup> (4 m <sup>2</sup> )

## ARC SL-E と洗浄シリカ散布

薄膜低粘性変形タイプあるいはシリカ微粉を添加した変形タイプの上にシリカ粒 (サイズ 45 から 55) を散布して表面に滑り止めの層を生成することができます。どちらのタイプに対しても湿潤表面にシリカ粒を散布してください。乾燥するまで待つてから余分な粒子を一扫してください。洗浄作業を楽にしたい場合は、フラットスクイージーあるいは短いナップローラーでSL-E (A剤とB剤のみ)の厚さ25 mm (10 mil) のシーラーコートを塗布することができます。

## 塗布面積

厚さ	ユニットサイズ	塗布面積
500ミクロン (20 mil)	3ガロン (11.3リットル)	22.6 m <sup>2</sup> (243.3 ft <sup>2</sup> )
	14ガロン (53リットル)	106 m <sup>2</sup> (1141 ft <sup>2</sup> )

## 作業時間 - 単位:分

	10°C	16°C	25°C	32°C
	50°F	60°F	77°F	90°F
3ガロン (11.3リットル)	45	35	20	15

「作業時間」は混合開始からの時間です。

適用温度は最低10°C(50°F)ですが25°C(77°F)の方が塗布が簡単です。

## 硬化時間 (3ガロン/11.3リットル)

	10°C	16°C	25°C	32°C
	50°F	60°F	77°F	90°F
不粘着	16時間	12時間	10時間	6時間
軽荷重	36時間	24時間	16時間	9時間
全荷重	64時間	40時間	30時間	20時間
全薬品耐性	180時間	140時間	100時間	80時間

不粘着に達した後、65°C (150°F)で強制硬化させると硬化時間が8時間＋不粘着時間に短縮されます。

## 洗浄

ARC SL-Eはごく短時間で硬化し固体になります。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てください。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データシート(SDS)あるいは貴地の安全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。