

## 표면 준비

적절한 표면 처리는 시스템의 장기적인 성능에 매우 중요합니다.

금속 표면은 모든 오염 물질을 제거하고 최소한의 준백색 금속 청결도(SA 2 - 1/2, SSPC-SP10)로 그릿 블라스트 처리해야 하며 대략적인 각도 프로파일은 75 - 125미크론(3 - 5밀)이어야 합니다. 도포하기 전에, 모든 블라스트 잔여물을 코팅할 표면에서 제거해야 합니다.

새로 설치된 시멘트질 표면은 최소 28일 동안 경화되어야 합니다. 일단 경화되면, 유화 알칼리성 수성 세척제로 세척하여 모든 그리스, 오일 및 때를 제거합니다. 오래된 코팅, 화학적 염분, 먼지, 느슨한 콘크리트, 레이턴스 층을 포함한 모든 표면 오염 물질을 제거해야 합니다. 이는 ICRI 등급 4 또는 60방 사포와 동등한(또는 더 거친) 프로파일에 대한 하이도로 블라스팅, 강철 샷 블라스팅, 흡집 제거 또는 건식 연마 블라스팅을 통해 가장 잘 수행됩니다. 결과 표면은 구조적으로 견고해야 하며 모든 오염 물질이 없어야 합니다. 도포하기 전에, 모든 블라스트 잔여물을 코팅할 표면에서 제거해야 합니다. 표면 습기는 허용되나, 고인 물은 허용되지 않습니다.

과도한 형태의 구멍과 노출된 골재는 마감 코팅 전에 표면을 대략적 정도로 하기 위해 재도포를 해야 할 수도 있습니다.

## 혼합

수동 방법으로 혼합 및 적용을 용이하게 하려면, 재료 온도가 21°C - 32°C(70°F - 90°F) 사이여야 합니다. 각 키트는 적절한 혼합 비율로 포장됩니다. 추가적인 비례가 필요한 경우, 올바른 혼합 비율에 따라 키트를 나누어야 합니다:

혼합 비율	중량별	용량별
A : B	3.0 : 1	2.0 : 1

제품의 색상이 균일해지고 줄무늬가 없이 균일해질 때까지 혼합합니다. 파워 믹싱은 "jiffy" 블레이드와 같은 비공기 혼합 블레이드가 있는 가변 속도, 높은 토크, 저속 믹서로 수행되어야 합니다. 명시된 작업 시간 내에 적용할 수 있는 것보다 더 많은 제품을 혼합하지 마십시오.

## 작업 시간

60리터 및 600리터 키트는 복수 성분 스프레이 시스템에 적용되도록 설계되었으며 정적 혼합기에서만 혼합됩니다. 스프레이 적용 온도 45°C - 50°C (115°F - 122°F)에서 정적 혼합기 하류의 휠 라인에 있는 재료의 가사 시간은 8 - 12분입니다. 브러시로 손질하기 위해 손으로 혼합하는 경우 1리터 혼합의 가사 시간은 25°C/77°F에서 30분이며, 15°C/60°F에서 가사 시간은 40분, 32°C/90°F에서 가사 시간은 15분입니다.

## 적용

ARC S1PW HB는 용제 희석 없이 가열된 복수 성분 스프레이 시스템을 사용하거나 브러시(터치업)를 사용하여 도포할 수 있습니다. ARC S1PW HB를 브러시로 적용할 때, 다음 조건을 준수해야 합니다.

- 코팅당 필름 두께 범위 1 - 2 mm (40 - 80밀)
- 적용 온도 범위 10°C - 40°C (50°F - 104°F)(표면 온도)
- NSF 표준 61에 대한 인증이 필요한 경우 최대 3회 코팅을 적용할 수 있습니다.

가열식 복수 성분 스프레이 장비 사양 및 권장 사양은 [ARC Technical Bulletin 6](#)를 참조하십시오.

ARC S1PW HB를 스프레이할 때, 250 - 375미크론(10 - 15밀)으로 초기 스프레이를 적용합니다. 원하는 최종 두께(1 - 2mm(40 - 80밀)) 얻기 위해 연속적으로 스프레이합니다. 최대 3mm(120밀)의 단일 코팅 코팅 두께를 얻을 수 있습니다. 수직 또는 오버헤드 적용으로 인해 필름 두께가 감소할 수 있습니다. 이를 보완하기 위해 추가 코팅이 필요할 수 있습니다. 거친 표면은 일반적으로 균일한 두께를 달성하기 위해 1 - 2 mm(40 - 80밀)의 다중 코팅이 필요합니다.

ARC S1PW HB의 다중 코팅 적용은 필름에 오염이 없고 아래 경화 일정 차트에서 재도장 종료로 명시된 단계 이상으로 경화되지 않은 경우 추가적인 표면 준비 없이 수행될 수 있습니다. 이 기간이 초과되면, 가벼운 연마제 분사 또는 샌딩 작업을 수행한 후 용제 세척을 통해 연마제 잔류물을 제거해야 합니다.

## 경화 일정

	10°C (50°F)	25°C (77°F)	32°C (90°F)	43°C (110°F)
보행 가능	10 시간	6 시간	4 시간	1.5 시간
경하중	36 시간	18 시간	12 시간	7 시간
오버코트 엔드	44 시간	30 시간	24 시간	14 시간
중하중	72 시간	36 시간	26 시간	21 시간
풀 케미컬	240 시간	168 시간	120 시간	44 시간

재료가 보행가능한 상태에 도달한 후 65°C(150°F)에서 강제 경화하면 경화 시간이 4시간 + 보행가능 시간으로 단축됩니다.

## 청소

복수 성분 스프레이 도포를 위해 가열하면, ARC S1PW HB는 매우 짧은 시간 내에 고체 덩어리로 경화됩니다. 공구에 재료가 굳는 것을 방지하기 위해 가능한 한 빨리 모든 청소 작업을 수행해야 합니다. 도구 사용 후 즉시 상업용 용제(아세톤, 자일렌, 알코올, 메틸에틸케톤)를 사용하여 도구를 세척하십시오. 일단 경화되면 재료를 연마해야 합니다.

## 보관

10°C(50°F)와 32°C(90°F) 사이에서 보관하십시오. 배송 중 발생할 수 있는 이 범위를 벗어난 이탈은 허용됩니다. 유통 기한은 개봉하지 않은 용기에서 2년입니다. 침전 및 강화 분리는 시간이 지남에 따라 또는 높은 보관 온도에서 발생할 수 있습니다. 파트 A와 파트 B를 혼합하기 전에 개별 구성 요소를 혼합하여 사용하기 전에 재구성하십시오.

## 안전

제품을 사용하기 전에, 항상 적절한 안전 데이터 시트(SDS) 또는 해당 지역의 적절한 안전 시트를 검토하십시오. 적절한 경우, 표준 밀폐 공간 출입 및 작업 절차를 따르십시오.