

## Preparação da superfície

A preparação adequada da superfície é importante para o desempenho duradouro deste sistema.

As superfícies metálicas não devem conter nenhum contaminante e devem ser jateadas com areia até que se obtenha uma limpeza mínima de Metal Quase Branco (SA 2-1/2, SSPC-SP10) com perfil angular de aspereza correspondente de 75 – 125 micrômetros (3 – 5 mils). Todo resíduo do jateamento deve ser removido da superfície a ser revestida antes da aplicação.

Superfícies novas que contenham cimento devem ser curadas por um período mínimo 28 dias. Depois de curada a superfície, remova toda a graxa, óleos e sujeira lavando-a com um detergente emulsificante alcalino à base de água. Devem ser removidos todos os contaminantes da superfície, incluindo revestimentos antigos, sais químicos, poeira, concreto solto e a camada de nata. Melhores resultados são obtidos com jateamento hidráulico, jateamento com limalhas de aço, escarificação ou jateamento abrasivo seco até que se obtenha um perfil equivalente à Classe 4 do Instituto Internacional de Reparos em Concreto (ICRI) ou do acabamento de uma lixa 60 (ou mais áspero). A superfície resultante deve ser estruturalmente sólida e desprovida de contaminantes. Todos os resíduos do jateamento devem ser removidos da superfície a ser revestida antes da aplicação. Uma superfície úmida é aceitável; porém não deve haver água empoçada. *Furos excessivos nas formas e agregados expostos podem exigir um revestimento para deixar a superfície mais áspera antes de aplicar a camada final.*

## Mistura

Para facilitar a mistura e a aplicação do material utilizando-se métodos manuais, a temperatura deve estar entre 21 °C – 32 °C (70 °F – 90 °F). Cada kit contém a devida proporção da mistura. Se forem necessárias outras proporções, o kit deve ser dividido de acordo com a proporção correta da mistura:

Proporção da mistura	Por peso	Por volume
A : B	2,6: 1	2,0: 1

Misture o produto até obter cor e consistência uniformes, sem estrias. Misturas com aparelhos mecânicos devem ser feitas com um misturador de velocidade baixa, variável e de torque elevado, contendo uma lâmina que não permita que o ar fique preso, tal como a lâmina "Jiffy". Não misture uma quantidade de produto além daquela que possa ser aplicada dentro do tempo de trabalho especificado.

## Tempo de trabalho

Os kits de 60 e 600 litros são projetados para aplicação por sistemas de pulverização de diversos componentes e serão misturados somente em um misturador estático. Nas aplicações por pulverização com temperaturas entre 45 °C – 50 °C (115 °F – 122 °F), o material na linha secundária a jusante do misturador estático irá durar de 8 – 12 minutos no recipiente. Ao fazer a mistura manual para retoques utilizando pincel, a duração no recipiente para uma mistura de um litro é de 30 minutos a 25 °C/77 °F, 40 minutos a 15 °C/60 °F e 15 minutos a 32 °C/90 °F.

## Aplicação

O ARC S1HB pode ser aplicado utilizando um sistema de pulverização aquecida de diversos componentes sem diluição de solventes ou com pincel (para retoques). Ao utilizar ARC S1HB com pincel, deve-se observar as seguintes condições:

- Faixa de espessura da película por camada: 1 – 2 mm (40 – 80 mils)
- Faixa de temperatura de aplicação: 10 °C – 40 °C (50 °F – 104 °F) (temperatura do substrato)

*Consulte seu especialista ARC local quanto às especificações e recomendações de equipamentos para aplicação por pulverização aquecida de diversos componentes.*

Ao pulverizar o ARC S1HB, aplique uma demão inicial com espessura de 250 – 375 micrômetros (10 – 15 mils). Aplique camadas sucessivas até obter a espessura desejada de 1 – 2 mm (40 – 80 mils). Podem ser obtidas espessuras de até 3 mm (120 mils) com uma única demão. Aplicações verticais ou suspensas podem resultar em uma espessura reduzida da película. Para compensar, demãos adicionais podem ser necessárias. Superfícies irregulares geralmente exigirão demãos múltiplas de 1 – 2 mm (40 – 80 mils) para atingir uma cobertura uniforme.

Pode-se aplicar diversas camadas de ARC S1HB sem preparação adicional da superfície, contanto que a película não esteja contaminada e não tenha curado além do estágio definido como "sobrecamada final" na Tabela de cura abaixo. Caso esse período já tenha ultrapassado, um lixamento ou jateamento abrasivo leve será necessário, seguido de lavagem com solvente para remoção de todos os resíduos abrasivos.

## Tabela de cura

	10 °C (50 °F)	25 °C (77 °F)	32 °C (90 °F)	43 °C (110 °F)
Não pegajoso	10 h	7 h	6 h	2 h
Carga leve	40 h	32 h	18 h	8 h
Sobrecamada final	56 h	36 h	30 h	16 h
Carga total	72 h	60 h	36 h	24 h
Propriedades químicas totais	120 h	90 h	72 h	48 h

A cura forçada na temperatura de 65 °C (150 °F) após o material não estiver mais pegajoso irá acelerar o tempo de cura em quatro horas, além do tempo que levou para o material deixasse de ficar pegajoso.

## Limpeza

Quando aquecido para a aplicação por pulverização de diversos componentes, o ARC S1HB cura em uma massa sólida, em um período muito curto. Todas as atividades de limpeza devem ser realizadas o mais rápido possível, para evitar o endurecimento do material nas ferramentas. Use solventes comerciais (acetona, xileno, álcool, metil etil cetona) para limpar as ferramentas imediatamente após o uso. Se o material já estiver curado, ele terá de ser lixado.

## Armazenamento

Armazene entre 10 °C (50 °F) e 32 °C (90 °F). Excursões além dessa faixa que possam ocorrer durante o transporte são aceitáveis. O prazo de validade em recipientes fechados é de dois anos. O assentamento e a separação do reforço podem resultar com o decorrer do tempo ou a temperaturas de armazenamento elevadas. Reconstitua antes de usar, misturando os componentes individuais antes de misturar as partes A e B.

## Segurança

Antes de usar qualquer produto, consulte a Ficha de Informações de Segurança (SDS) ou a Ficha de Segurança apropriada para a sua área. Observe os procedimentos de entrada e trabalho em áreas confinadas, conforme apropriado.