

Ytförberedelse

Optimal ytförberedelse är kritisk för långtidsegenskaperna för produkten ARC S5. De exakta kraven för ytförberedelsen beror på hur krävande tillämpningen är, önskad livslängd och underlagets skick.

Optimal förberedelse innebär att ytan rengörs så att den är helt fri från föroreningar och ruggas upp till en vinkelprofil på 75 – 125 µm (3 – 5 mil). Det sker normalt genom att man först rengör och avfettar ytan och sedan blåstrar den till samma renhetsgrad som *vit metall (Sa 3/SP5)* eller *nära vit metall (Sa 2.5/SP10)* varefter alla rester från blåstringen avlägsnas.

Blandning

Blandning och applicering underlättas om materialtemperaturen ligger på 20 – 35 °C (68 – 95 °F). Varje sats innehåller två komponenter som har vägts i förväg så att proportionerna stämmer överens med blandningsförhållandet för produkten. Om proportionerna måste ändras ska komponenterna delas upp enligt följande blandningsförhållande:

| Blandningsförh. | Efter vikt | Efter volym |
|-----------------|------------|-------------|
| A : B | 16,8 : 1 | 8,8 : 1 |

Blanda omsorgsfullt del B med del A. Fortsätt tills materialet blir helt blandat.

Applicering

Täckförmåga utan lösningsmedel

| Tjocklek | Enhetens storlek | Täckförmåga |
|-----------------|------------------|--|
| 750 µm (30 mil) | 5 liter | 6,67 m ² (71,76 ft ²) |
| | 16 liter | 21,33 m ² (229,63 ft ²) |

Sprutapplicering

Vid sprutapplicering måste man tillsätta 9 – 13 % metyletylketon (MEK). Följande mängder ska tillsättas:

Sats med 5 liter – 0,43 – 0,65 liter (14 fl.oz – 22 fl.oz)

Sats med 16 liter – 1,39 – 2,08 liter (47 fl.oz – 70 fl.oz)

Vid sprutapplicering med lösningsmedel så krävs det två skikt för att uppnå den rekommenderade filmtjockleken på 750 µm (30 mil). Läs råden i *ARC Technical Bulletin #6 Spray Equipment Guidelines* för att få information om lämplig utrustning. Granska riktlinjerna vad gäller övermålning nedan:

Bearbetningstid – Minuter

| Med lösningsmedel (MEK) | 10 °C | 16 °C | 25 °C | 32 °C | I denna tabell visas den praktiska bearbetningstiden för ARC S5 med lösningsmedel, angiven från blandningens början. |
|-------------------------|---------|---------|--------|--------|--|
| | 50 °F | 60 °F | 77 °F | 90 °F | |
| 5 liter | 147 min | 126 min | 95 min | 63 min | |
| 16 liter | 126 min | 105 min | 74 min | 47 min | |

Den rekommenderade omgivningstemperaturen för applicering av ARC S5 är 10–35 °C (50–95 °F).

Härdningsschema med MEK (sprutapplicering)

| | 10 °C | 16 °C | 25 °C | 32 °C | OBS! Ytan kan snabbt förberedas för full mekanisk belastning genom snabbhärdning. Snabbhärdning sker genom att först låta materialet bli klubbfrött och sedan värma det till 70 °C (158 °F) i 6 timmar. ARC S5 måste efterhärdas vid 95 °C (203 °F) under 12 timmar om den ska användas i applikationer (fuktiga och torra) med dynamiska flöden och nötning. |
|----------------------------|---------|---------|---------|---------|---|
| | 50 °F | 60 °F | 77 °F | 90 °F | |
| Klubbfri | 10 tim. | 8 tim. | 6 tim. | 4 tim. | |
| Starttid nytt skikt | 6 tim. | 4 tim. | 3 tim. | 2 tim. | |
| Sluttid nytt skikt | 10 tim. | 8 tim. | 7 tim. | 5 tim. | |
| Full belastning | 6 dagar | 5 dagar | 4 dagar | 3 dagar | |

Manuell applicering

ARC S5 kan appliceras manuellt med hjälp av en pensel eller en roller som faller lite ludd (helst luddfri). Den minsta rekommenderade totala tjockleken för det torra skiktet för ARC S5 är 750 µm (30 mil). Denna tjocklek kan uppnås manuellt med ett enda skikt utan lösningsmedel. För applikationer där man önskar använda ytterligare ett skikt så måste ARC S5 svepblåstras (eller någon liknande metod) innan det första skiktet målas över. Läs härdningsschemat för att se hur lång tid som krävs för att förbereda basskiktet innan täckfärgen appliceras.

Bearbetningstid – Minuter

| | 10 °C | 16 °C | 25 °C | 32 °C | I denna tabell visas den praktiska bearbetningstiden för ARC S5 utan lösningsmedel, angiven från blandningens början. |
|----------|---------|---------|--------|--------|---|
| | 50 °F | 60 °F | 77 °F | 90 °F | |
| 5 liter | 140 min | 120 min | 90 min | 60 min | |
| 16 liter | 120 min | 100 min | 70 min | 45 min | |

Härdningsschema

| | 10 °C | 16 °C | 25 °C | 32 °C | OBS! Ytan kan snabbt förberedas för full mekanisk belastning genom snabbhärdning. Snabbhärdning sker genom att först låta materialet bli klubbfrött och sedan värma det till 70 °C (158 °F) i fyra timmar. ARC S5 måste efterhärdas vid 95 °C (203 °F) under 12 timmar om den ska användas i applikationer (fuktiga och torra) med dynamiska flöden och nötning. |
|---|---------|---------|---------|---------|--|
| | 50 °F | 60 °F | 77 °F | 90 °F | |
| Klibbfri | 10 tim. | 8 tim. | 6 tim. | 4 tim. | |
| Svepblästring innan applicering av skikt 2 | 48 tim. | 36 tim. | 24 tim. | 20 tim. | |
| Full belastning | 5 dagar | 4 dagar | 3 dagar | 2 dagar | |

Rengöring

Använd lösningsmedel som finns tillgängliga i fackhandeln (aceton, xylol, alkohol eller metyletylketon) och rengör verktygen omedelbart efter användningen. Om materialet har härdat måste det slivas bort.

Säkerhet

Läs säkerhetsdatabladet eller databladet för materialsäkerhet innan du använder någon produkt. Följ eventuella bestämmelser för arbete i slutna utrymmen som finns på platsen.

Lagringstid (i öppnade behållare): 3 år [om produkten förvaras mellan 10 och 32 °C (50 och 90 °F)] på en torr och sval plats under tak.