

## Préparation de la surface

Une préparation correcte des surfaces est importante pour assurer de bonnes performances à long terme de ce produit. Les exigences exactes de la préparation d'une surface varient selon la sévérité de l'application, la durée de service et les conditions initiales du support. Une préparation optimale consiste à nettoyer la surface pour éliminer tous les éléments de contamination et à lui donner une rugosité (profil angulaire) entre 75 et 125 µm. Ceci s'obtient généralement par un nettoyage et un décapage à l'abrasif produisant une qualité de surface « *métal blanc* » (Sa 3/SP5) ou « *quasi-blanc* » (Sa 2.5/SP10) suivis d'une élimination des résidus de décapage à l'abrasif.

## Mélange

Pour faciliter le mélange et l'application, les matériaux doivent avoir une température comprise entre 21 °C et 32 °C.

Chaque kit est conditionné dans les proportions adéquates. Si une quantité réduite est nécessaire, les composants doivent être dosés conformément aux proportions appropriées.

Proportions	En poids
A : B	4 : 1

Placez les quantités nécessaires de partie A et de partie B sur une surface propre, sèche et non poreuse (généralement en plastique) et commencez à mélanger avec l'outil fourni en suivant une forme de huit et en grattant régulièrement la surface de mélange et l'outil pour s'assurer qu'aucun résidu non mélangé ne reste sur ces surfaces. En cas de mélange avec un outil électrique, utilisez une pale « Jiffy » à vitesse réduite. Grattez régulièrement les flancs et le fond du récipient ainsi que la pale de mélange. Appliquez le produit immédiatement.

## Temps d'utilisation - en minutes

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	
1,5 litres	54 min	41 min	28 min	20 min	Ce tableau définit les temps d'utilisation de l'ARC 858(E), à partir du début du mélange.
5 litres	40 min	30 min	21 min	12 min	
16 litres	*	*	*	*	

## Application

L'ARC 858(E) s'applique normalement à une épaisseur comprise entre 1,5 mm et 19 mm, mais il peut aussi être appliqué à une épaisseur minimale de 0,5 mm. La température minimale d'application est de 10 °C. A l'aide d'une truelle ou d'un applicateur en plastique, répandez bien le matériau sur le profil de la surface afin d'humidifier complètement celle-ci. Une fois le matériau en place, il peut être lissé par différentes méthodes. Appliquez et donnez le fini souhaité en respectant toujours les temps d'utilisation. Pour optimiser l'application du produit ARC 858(E) en cartouche de 940ml, l'utilisateur devra préchauffer la cartouche à 50C/120F avant de l'insérer dans le pistolet Sulzer. De plus, il est nécessaire d'ajuster le régulateur afin d'assurer l'obtention du bon taux d'alimentation du piston qui définira le taux de dispersion du produit à la buse de pulvérisation. Avant son état de durcissement au point de charge légère, l'ARC 858(E) peut être revêtu avec un autre matériau époxy ARC, à l'exception des revêtements ARC à base de vinylester. S'il a durci jusqu'au point de « charge légère » décrit ci-dessous, la surface doit être rendue rugueuse et tout résidu d'abrasif et de poussière doit être éliminé avant d'appliquer un revêtement de finition. Avant la « charge légère », aucune préparation de la surface n'est nécessaire pourvu que celle-ci n'ait pas été contaminée.

Au besoin, l'ARC 858(E) peut être usiné avec un outil au carbure après durcissement au point de « charge légère », comme cela est décrit ci-dessous. Sinon, utilisez un diamant ou un outil de meulage. Dans certaines applications nécessitant un support supplémentaire, il peut être avantageux de souder du métal déployé sur la surface avant sa préparation.

## Superficie

Epaisseur	Conditionnement	Superficie
750 µm	Cartouche de 940 ml	1,25 m <sup>2</sup>
	1,5 litres	2,00 m <sup>2</sup>
	5 litres	6,67 m <sup>2</sup>
	16 litres	21,33 m <sup>2</sup>

## Temps de durcissement

	10 °C (+/-2°C)	16 °C (+/-2°C)	20 °C (+/-2°C)	25 °C (+/-2°C)	32 °C (+/-2°C)
Sec au toucher	3 h	2 h	1,5 h	1 h	0,5 h
Charge légère	4 h	3 h	2 h	1,5 h	1 h
Charge maximum	48 h	36 h	28 h	20 h	16 h
Produits chimiques	96 h	72 h	54 h	36 h	30 h

Les propriétés des produits chimiques peuvent être obtenues rapidement par durcissement forcé. Pour un durcissement forcé, laissez d'abord le matériau devenir sec au toucher, puis chauffez à 70 °C pendant 4 heures.

## Nettoyage

Utilisez des solvants commerciaux (acétone, xylène, alcool, méthyléthylcétone) pour nettoyer les outils immédiatement après les avoir utilisés.

Une fois qu'il a durci, le matériau ne peut être enlevé que par des moyens abrasifs.

## Sécurité

Avant d'utiliser tout produit, consultez la fiche de données de sécurité (SDS) appropriée ou le feuillet de sécurité en vigueur dans votre secteur.

Suivez les procédures de travail en espaces clos, le cas échéant.