

一般注意事項

- このシステムの性能を長期にわたり維持するには適切な表面処理が非常に大切です。
- 準備されたコンクリート面は構造的に強固で、汚染が皆無となり、ICRI CSP 3プロファイル（#60グリットサンドペーパーの仕上げに類似）まで粗くする必要があります。797プライマーでは、表面は湿っていてもよいが、濡れてはなりません（水が溜まっている）。
- スラブオングレードでは、ペーパーバリア（防湿気密層）が必要です。ペーパーバリアがない場合、透湿性をチェックすることが不可欠です。
- 表面の準備と塗布の詳細は、コンクリート用のARC塗布手順を参照するか、ARC専門家までお問い合わせください。

表面洗浄方法

ハイドロブラスト	表面の傷つけ
スチールショットブラスト	粗仕上げ

古いコンクリートに固有：

- すべての表面汚染を完全に除去します：

古いコーティング	塵芥	レイタンス
水溶性塩	砕けたコンクリート	

- コンクリート面を乳化アルカリ、水溶性クリーナーでグリース、オイル、アカを除去する。
- 一般手順の下の「表面洗浄方法」に記載されている1つまたは複数の方法を使う。

新しいコンクリートに固有：

- 新しいコンクリートは準備する前に28日以上硬化させる必要があります。
- 一般手順の下の「表面洗浄方法」に記載されている1つまたは複数の方法を使う。

ARC 988システムキット - 混合

ARC 797プライマーシステムキット：混合および塗布

ステップ1（混合）

- 各システムキットは2成分プライマー（ARC 797）を含みます。
- プライマーキットは、製品混合比率に基づいて測定済みのパートAとパートBを含みます。
- パートAをパートBに加え、十分に混合します。
- 正しく混合されたプライマーは透明で、くもり/かすみがないものとなります。

ステップ2（塗布）

- ブラシ、ローラー、ヘラ、またはスプレーを使って準備したばかりのコンクリート面に湿潤膜厚175~250 μmまでプライマーを均一に塗布します。プライマーがたまらないようにしてください。
- 周囲条件によって異なりますが、4時間以内に上塗りできない表面にはプライマーを塗らないでください。
- 垂直基材および非常に多孔性のコンクリート面への塗布では、ウェット・オン・ウェットで2回のコート塗布することでダブルプライムします。

注記：「作業時間」チャートを参照してください。ただし、塗布時の周囲温度によって異なります。水蒸気膨れや剥離の可能性を低減するために、コンクリートの温度の上昇中はARC 988を施さないでください。屋外の場合、夕方や夜間に施した方がこのような問題を回避できます。

塗布面積/拡散

厚み	ユニットサイズ	塗布面積
6 mm	システムキット	4.10 m ²
6 mm	バルクキット	16.70 m ²

可使時間 - 分

	10°C	16°C	25°C	32°C
ARC 797プライマー	65分	40分	30分	18分
ARC 988トップコート	NR	50分	40分	20分

NR = 推奨しない

「可使時間」は混合を始めた時点から始まります。

ARC 988トップコート - システムキット：混合および塗布

- 混合および塗布をやすくするために、混合前の材料温度は21°C~32°Cにします。
- パートAを予め混合して、色素を分散させます。トップコートのパートAとパートBを適切な容器内で低速ミキサーを使って満遍なく混合します。
- 次に、混合した樹脂をモルタルミキサーに移し、徐々に3袋のQRV強化剤を追加します。総混合時間は最低3分または均一に混合されるまでです。
- ARC 988は、プライマーを塗布した直後に塗布してください。ARC 988を塗布するときプライマーはまだ粘着性がある状態であればなりません。そうでないと、プライムし直す必要があります。これは周囲条件によりますが、通常は塗布してから4時間以内です。

ARC 988は最小厚さ6 mm以上まで塗布します。最低塗布温度は16°Cですが、塗布しやすい温度は25°Cです。

ARC 988バルクキット - 混合

ARC 988バルクキットパッケージに記載されている混合方法に従ってください（バルクキットパッケージに別途提供）。

塗布

- ARC 988は、幅1.2 mを超えないスクリードガイドと剛体棒、またはスクリードボックスを使用してフロア上で塗り延ばします。
- 最低6 mm塗布し、金ごてを使って表面の仕上げをします。
- 重要：塗布中、ARC 988を基材にしっかり押し付けてプライマーとの接触を強め、圧縮します。コテに必要な表面のテキスチャが得られるまで仕上げをします。
- 「可使時間」が終わるまでにコテの跡と凹凸をすべて除去します（チャートを参照）。
- 動かない水平なひび割れはすべてARC 797とファイバーメッシュで予め埋めます。垂直のひび割れはすべて適切な注入システムで圧力注入します。既存の継ぎ目すべてに気を配る必要があります。

硬化スケジュール

	10°C	16°C	25°C	32°C
通行量	NR	5時間	2時間	1.5時間
軽荷重	NR	8時間	4時間	3時間
全荷重	NR	34時間	13時間	8時間
全薬品耐性	NR	14日間	12日間	5日間

NR = 推奨しない

硬化時間は、DTF 6 mmでの基材のテストに基づきます。

洗浄

ツールは、市販されている溶剤（アセトン、キシレン、アルコール、メチルエチルケトン）を使用して、使用後直ちに洗浄してください。硬化した後は、機械的に研磨する必要があります。

安全性

製品をご使用になる前に、必ず現地の適切な安全性データシート（SDS）または安全性シートをご確認ください。

適切な場合、標準的な密閉空間入りおよび作業手順に従うようにしてください。

保管寿命（未開封容器内）：2年間 [乾燥した冷暗所で10°C~32°Cの温度で保管]