

## Klargøring af overflade

Korrekt klargøring af overfladen er vigtig for systemets langsigtede ydeevne. Metaloverflader skal rengøres for alle kontaminanter og sandblæses til renheden SA 2-1/2, SSPC-SP10 som minimum med en tilsvarende ru vinkelprofil på 75 –125 µm (3 – 5 mils). Før påføring skal alle sandblæsningsrester fjernes fra den overflade, der skal dækkes.

Nyligt placerede cementoverflader skal hærdes i mindst 28 dage. Når de er hærdede, fjernes alt fedt, olie og snavs ved at vaske det af med et emulgerende, alkalisk vandbaseret rengøringsmiddel. Alle overfladekontaminanter, herunder gamle belægnings, kemikaliesalte, støv, løs beton og laget af cementslam, skal fjernes. Dette opnås bedst ved vandblæsning, stålsandblæsning, løsnings eller tør sandblæsning af en ICRI-profil, klasse 4, eller ved hjælp af sandpapir eller tilsvarende med en kornstørrelse på 60 (eller grovere). Den resulterende overflade skal være i god strukturel stand og fri for alle kontaminanter. Før påføring skal alle restmaterialer fjernes fra den overflade, der skal dækkes. Overfladefugtighed er acceptabel; stillestående vand er ikke.

*For store formhuller og blotlagte aggregater kan kræve en overfladebehandling, der kan genopbygge overfladen, så den er plan, før overfladen dækkes.*

## Blanding

For at lette blanding og anvendelse ved manuelle metoder skal materialetemperaturer være mellem 21 °C – 32 °C (70 °F – 90 °F). Hvert sæt er pakket til det korrekte blandingsforhold. Hvis der kræves yderligere proportionering, skal sættet opdeles i det korrekte blandingsforhold:

Blandingsforhold	Efter vægt	Efter volumen
A : B	2,6: 1	2,0: 1

Bland, indtil produktet er ensartet i farve og konsistens uden striber. Effektblanding skal udføres med en mixer med variabel hastighed, højt moment og lav hastighed med en blandekniv, der ikke medbringer luft, som f.eks. en "Jiffy" kniv. Bland ikke flere produkter, end der kan påføres inden for den angivne arbejdstid.

## Arbejdstid

Sæt på henholdsvis 51 og 480 liter er designet til at blive anvendt af flerkomponentssprayssystemer og vil kun blive blandet ved hjælp af en statiske mixer. Ved sprøjtetemperaturer på 45 °C – 50 °C (115 °F – 122 °F) har materialet i digellinjen efter den statiske mixer en anvendelsestid på 8 – 12 minutter. Når den blandes manuelt til touch-up-opgaver med pensel, er anvendelsestiden for 1 liter færdig blanding 30 min. ved 25 °C/77 °F, 40 min. ved 15 °C/60 °F og 15 min. ved 32 °C/90 °F.

## Applikation

ARC S1HB(E) kan påføres ved hjælp af et opvarmet flerkomponentsprøjtesystem uden fortynding af opløsningsmiddel eller med pensel (touch-up). Når ARC S1HB(E) påføres med pensel, skal følgende betingelser overholdes:

- Filmtykkelse pr. lag 1-2 mm (40-80 mils)
- Påføringstemperatur 10 °C – 40 °C (50 °F – 104 °F) (substrattemperatur)

*Kontakt din lokale ARC-specialist for specifikationer og anbefalinger om opvarmet flerkomponentsprayudstyr.*

Ved brug af 1125 ml-patronen, skal patronen opvarmes til 50 °C, inden den sættes i MIXPAC®- pistolen. Juster forstøvningsgraden, og tilføj luft efter behov for at opnå det ønskede sprøjttemperatur.

Ved sprøjtning af ARC S1HB(E) påføres det indledende lag ved 250 – 375 µm (10 – 15 mils). Opbyg efterfølgende lag for at opnå den endelige ønskede tykkelse på 1 – 2 mm (40 – 80 mils). Der kan opnås en lagtykkelse på op til 3 mm (120 mils). Vertikale eller overliggende påføringer kan give en reduceret filmtykkelse. For at kompensere for dette kan der være behov for yderligere lag. Ru overflader kræver typisk flere lag på 1 – 2 mm (40 – 80 mils) for at opnå ensartet dækning.

Der kan anvendes flere lag ARC S1HB(E) uden yderligere overfladebehandling, hvis filmen er fri for kontaminering og ikke er hærdet ud over den fase, der er angivet i hærdningstabellen nedenfor under Overmaling, afslut. Hvis denne fase overskrides, skal der efter en let sandblæsning eller slibning skylles efter med en opløsning for at fjerne eventuelle slibende rester.

## Hærdningstabel

	10 °C / 50 °F	25 °C / 77 °F	32 °C / 90 °F	43 °C / 110 °F
<b>Klæbefri</b>	10 timer	7 timer	6 timer	2 timer
<b>Let belastning</b>	40 timer	32 timer	18 timer	8 timer
<b>Overmaling, afslut</b>	56 timer	36 timer	30 timer	16 timer
<b>Fuld Belastning</b>	72 timer	60 timer	36 timer	24 timer
<b>Fuld kemikalie</b>	120 timer	90 timer	72 timer	48 timer

Tvangshærdning ved 65 °C (150 °F), når materialet er nået tilstanden klæbefri, vil det accelerere hærdningstiden til 4 timer plus tid indtil klæbefrihed.

## Rengøring

Når ARC S1HB(E) opvarmes for at blive anvendt som flerkomponentspray, hærdes produktet til en fast masse på meget kort tid. Alle rengøringsaktiviteter skal udføres så hurtigt som muligt for at undgå, at materialet hærdet på værktøjerne. Brug kommercielle opløsningsmidler (acetone, xylene, alkohol, methylethylketon) til at rengøre værktøjet umiddelbart efter brug. Når materialet er hærdet, skal det skrubes af.

## Opbevaring

Opbevar mellem 10 °C (50 °F) og 32 °C (90 °F). Afvigelser uden for dette interval, der kan forekomme under forsendelsen, er acceptable. Holdbarheden er to år i uåbnede beholdere. Udskillelse ved bundfældning og forstærkning kan forekomme med tiden eller ved høje opbevaringstemperaturer. Rekonstitueres før brug ved at blande de enkelte komponenter, før del A blandes med del B.

## Sikkerhed

Før du bruger et produkt, skal du gennemgå det relevante sikkerhedsdatablad for dit område. Følg standardprocedurerne for begrænset plads og adgang, hvis relevant.