

## Przygotowanie powierzchni

Należyte przygotowanie powierzchni ma zasadnicze znaczenie dla okresu użytkowania tego produktu. Powierzchnie metalowe muszą być wolne od zanieczyszczeń i oczyszczone metodą strumieniowo-ścierną do czystości prawie białego metalu (SA 2-1/2, SSPC-SP10), czyli do profilu chropowatości 75 – 125  $\mu$  (3 – 5 mil). Z powierzchni, która ma zostać powleczona, trzeba usunąć wszelkie pozostałości ścierniwa.

Świeżo zacementowane powierzchnie muszą zostać wysezonowane przez co najmniej 28 dni. Po tym okresie zmyć tłuszcze, oleje i brud emulgującym środkiem alkalicznym w roztworze wodnym. Usunąć wszelkie zanieczyszczenia powierzchni, w tym stare powłoki, sole chemiczne, kurz, okruchy betonu i biały nalot na świeżym betonie. Najlepiej zrobić to metodą natrysku wodą, śrutownicą, stosując zrywanie lub obróbkę strumieniowo-ścierną, aby osiągnąć stopień 4 w skali ICRI (International Concrete Repair Institute, międzynarodowy instytut napraw betonu) lub 60 (bądź grubszy) profilu ściernego. Tak przygotowana powierzchnia musi być strukturalnie solidna i wolna od wszelkich zanieczyszczeń. Przed powleczeniem usunąć z niej wszelkie pozostałości ścierniwa. Wilgotność powierzchni jest dopuszczalna, ale nie stojąca woda.

*Nadmierne wgłębienia i widoczne kruszywo może wymagać ponownego nałożenia szorstkiej powierzchni przed jej ostatecznym wygładzeniem.*

## Mieszanie

Aby ułatwić ręczne mieszanie i nakładanie, materiały powinny mieć temperaturę 21°C – 32°C (70°F – 90°F). Każde opakowanie zawiera składniki we właściwej proporcji. Jeżeli wymagane są odmienne proporcje, zestaw należy odpowiednio podzielić:

Proporcja składników	Według ciężaru	Według objętości
A : B	2,6 : 1	2,0 : 1

Mieszać aż do uzyskania jednolitej barwy i konsystencji, bez smug. Mieszając mechanicznie stosować mikser o zmiennej niewielkiej prędkości, z wysokim momentem obrotowym, z mieszadłem nie porywającym powietrza, takim jak mieszadła typu „Jiffy” (na przedłużonym trzonku). Nie mieszać więcej produktu niż można zużyć w określonym czasie pracy.

## Czas nakładania

Zestawy na 51 i na 480 litrów są przeznaczone do wieloskładnikowych systemów natrysku i muszą być mieszane mikserem statycznym. Podczas natryskiwania strumieniem o temperaturze 45°C – 50°C (115°F – 122°F) materiał wyrzucany z miksera statycznego tężeje w pojemniku po 8 – 12 minutach. Mieszanka do nakładania poprawek pędzlem z pojemnika 1 litrowego tężeje w temp. 25°C/77°F po 30 min., w temp. 15°C/60°F po 40 min. i w temp. 32°C/90°F po 15 min.

## Nakładanie

ARC S1HB(E) można nakładać za pomocą podgrzewanego systemu do natrysku wieloskładnikowego bez rozcieńczania rozpuszczalnika lub pędzlem (poprawki). Podczas nakładania ARC S1HB(E) szcztoką muszą być spełnione następujące warunki:

- Zakres grubości każdej warstwy 1 – 2 mm (40 – 80 mil)
- Zakres temperatur podłoża 10°C do 40°C (50°F – 104°F)

*Na życzenie miejscowy specjalista ARC udzieli porady i poleci sprzęt do natryskiwania wieloskładnikowych powłok.*

W przypadku stosowania naboju 1125 ml, nabój należy przed umieszczeniem w pistolecie MIXPAC® podgrzać do temperatury 50°C. Ustawić stopień rozpylania i w razie potrzeby doprowadzić powietrze, aby uzyskać zadany wzorec rozpylania.

Natryskując ARC S1HB(E) wstępnie nałożyć grubość 250 – 375  $\mu$  (10 – 15 mil). Nakładać kolejne warstwy aż do uzyskania pożądanej grubości 1 – 2 mm (40 – 80 mil). Za jednym natryskiem można uzyskać powłokę do 3 mm (120 mil). Nakładanie na powierzchnię pionową lub nad głową może zmniejszyć grubość błony. Dla wyrównania mogą być potrzebne dodatkowe warstwy. Szorstkie powierzchnie zwykle wymagają wielu warstw grubości 1 – 2 mm (40 – 80 mil), aby uzyskać równomierne pokrycie.

Można nakładać wiele powłok ARC S1HB(E) bez dodatkowego przygotowywania powierzchni, jeżeli błona jest wolna od zanieczyszczeń i nie stwardniała poza etap zakończenia nakładania powłoki w poniższym harmonogramie utwardzania. Po tym okresie wymagana jest lekka obróbka strumieniowo-ścierna lub piaskowanie, a następnie usunięcie pozostałości ścierniwa.

## Harmonogram utwardzania

	10°C 50°F	25°C 77°F	32°C 90°F	43°C 110°F
Utrata przylepności	10 godzin	7 godzin	6 godzin	2 godziny
Małe obciążenie	40 godzin	32 godziny	18 godzin	8 godzin
Koniec nakładania powłoki	56 godzin	36 godzin	30 godzin	16 godzin
Pełne obciążenie	72 godziny	60 godzin	36 godzin	24 godziny
Całkowite utwardzenie chemiczne	120 godzin	90 godzin	72 godziny	48 godzin

Utwardzanie wymuszone w temp. 65°C (150°F) po wyschnięciu materiału do utraty lepkości skróci okres utwardzania do 4 godzin, plus czas potrzebny na wyschnięcie.

## Sprzątanie

ARC S1HB(E) podgrzany do temperatury natryskiwania wieloskładnikowego bardzo szybko twardnieje. Po pracy trzeba szybko posprzątać, bo inaczej materiał zaschnie na narzędziach na kamień. Stosować rozcieńczalniki dostępne w handlu (aceton, ksylen, alkohol, keton metylowo-etylowy) do umycia narzędzi bezpośrednio po użyciu. Po stwardnieniu materiał trzeba będzie zeszlifować.

## Przechowywanie

Przechowywać w temp. 10°C – 32°C (50°F – 90°F). Chwilowe odchylenia od tego zakresu podczas transportu są dopuszczalne. Trwałość w zamkniętych pojemnikach wynosi dwa lata. Podczas przechowywania w wysokiej temperaturze może dojść do osadzania się lub rozwarstwienia materiału. Przed użyciem najpierw wymieszać poszczególne składniki, a na koniec zmieszać części A i B.

## Bezpieczeństwo

Przed użyciem każdego produktu należy się zapoznać z właściwą kartą charakterystyki substancji (SDS) lub z lokalną ulotką BHP. W razie potrzeby należy stosować się do procedur dotyczących wchodzenia do ciasnych pomieszczeń i przebywania w nich.