

Préparation de la surface

Une préparation correcte de la surface est importante pour assurer de bonnes performances à long terme de l'ARC S1PW. Les exigences exactes varient selon la sévérité de l'application, la durée de service et les conditions initiales du support.

Toutes les arêtes vives et les soudures doivent être meulées de manière à devenir lisses ou à avoir un rayon de 3 mm avant le décapage à l'abrasif. Une préparation optimale consiste à nettoyer soigneusement 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 dégraissage initiaux, puis 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 de tous les résidus d'abrasif.

Mélange

Pour faciliter le mélange et l'application, les matériaux doivent avoir une température comprise entre 21 °C et 32 °C. Chaque kit contient deux composants pré-mesurés dans les proportions du mélange. Si une quantité différente est nécessaire, ils doivent être dosés conformément aux proportions suivantes :

Proportions	En poids	En volume
A: B	3,0 : 1	2,0: 1

Avant de mélanger l'ARC S1PW, remuez la partie A et la partie B pour remettre en suspension tout dépôt de composants. Lors d'un mélange à la main, versez la Partie B dans la Partie A et mélangez jusqu'à ce que la couleur du produit et sa consistance deviennent uniformes, sans traînées. Le mélange avec un outil électrique doit être accompli avec un mélangeur à basse vitesse variable, avec une pale de mélange n'entraînant pas l'occlusion d'air telle qu'une pale « Jiffy ». Ne mélangez pas plus de produit qu'il ne peut en être appliqué dans le temps d'utilisation.

Temps d'utilisation - en minutes

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Ce tableau définit les temps d'utilisation de l'ARC S1PW, à partir du début du mélange.
5 litres	150 min	130 min	90 min	60 min	
16 litres	95 min	80 min	55 min	40 min	

Application

L'ARC S1PW peut être appliqué à l'aide d'un système de vaporisation, à la brosse ou au rouleau à poils courts non peluchant fait d'une matière telle que le mohair. Lors de l'application de l'ARC S1PW, les conditions suivantes doivent être vérifiées : l'épaisseur de la pellicule par couche doit être comprise entre 250 µm et 375 µm. L'ARC S1PW est normalement appliqué au minimum en deux couches de couleurs différentes. Un maximum de 3 couches peut être appliquée lorsque'on exige une certification à la norme NSF 61. La plage de température d'application est comprise entre 10 °C et 38 °C. L'ARC S1PW peut être vaporisé avec un atomiseur sans air comprimé multi-composant et sans dilution de solvant ; consultez le Bulletin technique ARC 006 pour les consignes relatives à l'équipement.

Lors de la vaporisation, la première passe doit avoir une épaisseur de 75 à 125 µm. Appliquez des passes successives pour atteindre l'épaisseur recommandée de première couche. Les applications verticales ou en hauteur peuvent produire une épaisseur de feuil réduite. Pour compenser, des couches supplémentaires peuvent être nécessaires.

Conditions pour l'épaisseur d'application	Nombre minimum de couches	Épaisseur recommandée de feuil par couche	Épaisseur recommandée de feuil totale	Remarque : Pour un recouvrement complet dans une application multi-couche, il est recommandé d'appliquer l'ARC S1PW à une épaisseur de feuil minimum de 300 µm par couche.
Atmosphérique (acier de construction)	1	250 – 375 µm	250 – 375 µm	
Immersion statique	2	250 – 375 µm	500 – 750 µm	

Les applications multi-couches d'ARC S1PW peuvent être réalisées, sans préparation supplémentaire de la surface, pour autant que la pellicule soit exempte d'éléments de contamination et n'ait pas séchée au-delà du délai d'attente maximale avant nouvelle couche indiqué dans le tableau de durcissement ci-dessous. Si cette période est dépassée, un décapage à l'abrasif ou un ponçage suivis d'une élimination de tous résidus d'abrasif est nécessaire. Avant son état de durcissement au point de charge légère, l'ARC S1PW peut être revêtu avec un autre matériau époxy ARC, à l'exception des revêtements ARC à base de vinylester.

Superficie

Épaisseur	Conditionnement	Superficie
375 µm	1125 ml	3,00 m ²
375 µm	5 litres	13,33 m ²
375 µm	16 litres	42,67 m ²

Temps de durcissement

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Remarque : Les propriétés mécaniques peuvent être obtenues rapidement par durcissement forcé. Pour un durcissement forcé, laissez d'abord le matériau devenir sec au toucher, puis chauffez à 65 °C pendant 4 heures.
Sec au toucher	8 h	7 h	6 h	4 h	
Charge légère	36 h	24 h	18 h	12 h	
Attente maximale avant nouvelle couche	44 h	36 h	30 h	24 h	
Propriétés mécaniques	72 h	48 h	36 h	26 h	
Propriétés chimiques	240 h	210 h	168 h	120 h	

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.

Durée de conservation (en récipients non ouverts) : 1 an (conservé entre 10 °C et 32 °C à l'abri, au frais et au sec)



Certified to NSF/ANSI/CAN 61