

Ytförberedelse

Lämplig ytförberedelse krävs för att ARC S1PW ska få rätt långtidsegenskaper. De exakta kraven för ytförberedelsen beror på hur krävande tillämpningen är, önskad livslängd och underlagets skick.

Alla vassa kanter och svetsfogar måste slipas plana eller till en radie på 3 mm före blästringen. Optimal förberedelse innebär att ytan rengörs så att den är helt fri från föroreningar och ruggas upp till en vinkelprofil på mellan 75 och 125 µm. Det sker normalt genom att man först rengör och avfettar ytan och sedan blästrar den till samma renhetsgrad som *vitmetall (Sa 3/SP5) eller nära vitmetall (Sa 2.5/SP10)*, varefter alla rester från blästringen avlägsnas.

Blandning

Blandning och applicering underlättas om materialtemperaturen ligger mellan 21 °C och 32 °C. Varje sats innehåller två färdigdoserade komponenter med rätt proportioner för produktens blandningsförhållande. Om mängderna måste ändras ska komponenterna delas upp enligt följande blandningsförhållande:

Blandningsförh.	Efter vikt	Efter volym
A : B	3,0 : 1	2,0 : 1

Innan ARC S1PW blandas måste del A och del B röras om så att sedimenterade komponenter fördelas jämnt. Om blandningen utförs för hand bör del B och del A blandas och röras om tills produkten får enhetlig färg och strimfri konsistens. Använd en mixer med variabel hastighet och ett mixerblad som inte släpper igenom luft, t.ex. ett "Jiffy"-blad, om produkten ska maskinblandas. Blanda inte mer av produkten än vad som kan appliceras under den angivna appliceringstiden.

Bearbetningstid – Minuter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Tabellen visar den praktiska appliceringstiden för ARC S1PW, angiven från blandningens början.
5 liter	150 min.	130 min.	90 min.	60 min.	
16 liter	95 min.	80 min.	55 min.	40 min.	

Applicering

ARC S1PW kan appliceras med högtrycksspruta, pensel eller luddfri roller med kort lugg, t.ex. av mohair. Följande villkor måste vara uppfyllda när ARC S1PW appliceras: Skiktjocklek per skikt: från 250 µm till 375 µm. ARC S1PW appliceras normalt med minst två skikt i olika färger. Beläggningen skall appliceras i maximalt 3 lager för att uppfylla NSF Standard 61 certifiering. Appliceras vid en temperatur mellan 10 °C och 38 °C. ARC S1PW kan appliceras med flerkomponentsystem för högtryckssprutning utan spädning med lösningsmedel. Se ARC Technical Bulletin 006 för anvisningar om utrustningen.

Applicera ett första skikt med en tjocklek på 75 – 125 µm om spruta används. Öka sedan skiktjockleken i flera pass så att det första skiktet får rekommenderad tjocklek. Applicering vertikalt eller på undersidor minskar skiktjockleken. Ytterligare skikt kan krävas som kompensation för detta.

Tjocklekar för olika användningsområden	Minsta antal skikt	Rekommenderad skiktjocklek per skikt	Rekommenderad total skiktjocklek	OBS: För att dölja föregående ARC S1PW skikt helt i applikationer med flera skikt bör beläggningen appliceras med en minsta skiktjocklek på 300 µm skikt.
I luft (konstruktionsstål)	1	250 – 375 µm	250 – 375 µm	
Ständig vätskenedsänkning	2	250 – 375 µm	500 – 750 µm	

ARC S1PW kan appliceras i flera skikt utan behov av ytterligare ytförberedelse, under förutsättning att filmen är fri från föroreningar och inte har härdat längre än till stadiet "Övermålnings slut" enligt härdningsschemat nedan. Om denna tidsperiod överskrids måste ytan blästras lätt eller ruggas upp med sandpapper, varefter alla sliprester måste avlägsnas. Innan ARC S1PW härdar till stadiet lätt belastning kan beläggningen målas över med ett valfritt ARC-epoximaterial, med undantag för vinylesterbaserade ARC-beläggningar.

Täckförmåga

Tjocklek	Förpackningsstorlek	Täckförmåga
375 µm	1125 ml	3,00 m ²
375 µm	5 liter	13,33 m ²
375 µm	16 liter	42,67 m ²

Härdningsschema

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	OBS: Ytan kan snabbt förberedas för full belastning genom snabbhärdning. Snabbhärdning sker genom att först låta materialet bli klubbfrött och sedan värma det till 65 °C i 4 timmar.
Klubbfri	8 tim.	7 tim.	6 tim.	4 tim.	
Lätt belastning	36 tim.	24 tim.	18 tim.	12 tim.	
Övermålnings slut	44 tim.	36 tim.	30 tim.	24 tim.	
Full mekanisk belastning	72 tim.	48 tim.	36 tim.	26 tim.	
Full kemisk belastning	240 tim.	210 tim.	168 tim.	120 tim.	

Rengöring

Använd lösningsmedel som finns tillgängliga i fackhandeln (acetone, xylene, alkohol, metyletylketon) och rengör verktygen omedelbart efter användningen. Om materialet hinner härdas måste det slipas bort.

Säkerhet

Läs produktens säkerhetsdatablad eller eventuella säkerhetsföreskrifter som gäller på platsen innan produkten används. Följ eventuella bestämmelser för arbete i slutna utrymmen som finns på platsen.

Hållbarhet (i oöppnad behållare): 1 år [vid förvaring mellan 10 °C och 32 °C i torr, sval miljö under tak]

