

## Préparation de la surface

Une préparation correcte de la surface est importante pour assurer de bonnes performances à long terme de l'ARC S3. 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 (0,125 pouce) 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 (3 – 5 mil). 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 (70 °F et 90 °F). 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	6,6 : 1	4 : 1

Avant de mélanger l'ARC S3, 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

	50 °F (10 °C)	60 °F (15 °C)	75 °F (24°C)	95 °F (35 °C)	Ce tableau définit les temps d'utilisation de l'ARC S3, à partir du début du mélange.
5 litres	50 min	40 min	30 min	20 min	
16 litres	30 min	25 min	20 min	14 min	

## Application

L'ARC S3 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 S3, les conditions suivantes doivent être vérifiées : l'épaisseur de la pellicule par couche doit être comprise entre 250 µm (10 mil) et 375 µm (15 mil). L'ARC S3 est normalement appliqué au minimum en deux couches de couleurs différentes. La plage de température d'application est comprise entre 10 °C (50 °F) et 38 °C (100 °F). L'ARC S3 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. En cas d'utilisation d'une cartouche de 940 ml, préchauffez celle-ci à 50 °C (120 °F) avant son insertion dans le pistolet SULZER MIXPAC®. Réglez l'atomisation et l'alimentation en air selon le besoin pour obtenir la configuration de vaporisation souhaitée.

Lors de la vaporisation, la première passe doit avoir une épaisseur de 75 à 125 µm (3 – 5 mil). Appliquez des passes successives pour atteindre l'épaisseur recommandée de première couche. Les applications verticales ou en hauteur peuvent produire une épaisseur de feuillet réduite. Pour compenser, des couches supplémentaires peuvent être nécessaires.

## Superficie

Epaisseur	Conditionnement	Superficie
375 µm (15 mil)	940 ml	2,50 m <sup>2</sup> (27,0 ft <sup>2</sup> )
375 µm (15 mil)	5 litres	13,33 m <sup>2</sup> (143,52 ft <sup>2</sup> )
375 µm (15 mil)	16 litres	42,67 m <sup>2</sup> (459,26 ft <sup>2</sup> )

## Curing Schedule

	50°F (10°C)	60°F (15°C)	75°F (24°C)	90°F (35°C)	<b>Remarque :</b> 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 70 °C (158 °F) pendant 6 heures.
Sec au toucher	10 h	7 h	4 h	3 h	
Attente minimale avant nouvelle couche	20 h	14 h	8 h	6 h	
Attente maximale avant nouvelle couche	30 h	25 h	16 h	14 h	
Propriétés mécaniques	72 h	48 h	36 h	20 h	
Résistance à l'immersion	96 h	72 h	48 h	30 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 (FDS) 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) : 2 ans conservé entre 10 °C (50 °F) et 32 °C (90 °F)**

MIXPAC® est une marque déposée de Sulzer Mixpac.