

## 一般注意事項

- ・長期にわたるARC 791システムの性能にとって適切な表面処理が非常に大切です。
- ・準備されたコンクリート面は構造的に強固で、汚染が完全に除去され、ICRI CSP 3プロファイル(#60グリットサンドペーパーの仕上げに類似)まで粗くする必要があります。ARC 797プライマーでは、表面は湿っていてもかまいませんが、濡れてはなりません(水が溜まっている状態)。
- ・スラブオングレードでは、ベーパーバリア(防湿気密層)が必要です。ベーパーバリアがない場合、透湿性をチェックしてください。
- ・表面処理と塗布の詳細は、ARC専門家またはARCアプリケーションエンジニアリングまでお問い合わせください。

## 表面洗浄とプロファイル作成方法

ハイドロブラスト	表面の傷つけ	粗仕上げ
スチールショットブラスト	乾式研磨ブラスト	研磨

## 古いコンクリートに固有:

すべての表面汚染を完全に除去します:

古いコーティング	塵芥	レイタンス
水溶性塩	砕けたコンクリート	疎水性汚染物質

コンクリート面を乳化アルカリ、水溶性クリーナーでグリース、オイル、アカを除去し、完全に洗い流します。

上記の表面洗浄方法の1つまたは複数を使用します。

## 新しいコンクリートに固有:

新しいコンクリートは準備する前に28日以上硬化させる必要があります。

上記の表面洗浄方法の1つまたは複数を使用します。

## ARC 791システムキット:混合

### ARC 797プライマーシステムキット:混合および塗布

#### ステップ1(混合)

- ・各システムキットは2成分プライマー(ARC 797)を含みます。
- ・プライマーキットは、正しい製品混合比率に基づいて測定済みのパートAとパートBを含みます。
- ・パートAをパートBに加え、透明になるまで十分に混合します。

#### ステップ2(塗布)

- ・ブラシ、ローラー、ヘラ、またはスプレーを使って準備したばかりのコンクリート面に湿潤膜厚175~250 μmまでプライマーを均一に塗布します。プライマーがたまらないようにしてください。
- ・周囲条件によって異なりますが、4時間以内に上塗りできない表面にはプライマーを塗らないでください。
- ・垂直基材および非常に多孔性のコンクリート面への塗布では、ウェット・オン・ウェットで2回のコート塗布することでダブルプライムする必要がある場合があります。
- ・下のチャートに基づき作業時間の終わりまでに混合したプライマーをすべて塗布してください。

水蒸気膨れや剥離の可能性を低減するために、コンクリートの温度の上昇中はオーバーレイを施さないでください。屋外の場合、夕方や夜間に施した方がこのような問題を回避できます。

## 塗布面積/拡散

ARC 791は2つのパッケージサイズでご利用いただけます—塗布面積が4.10 m<sup>2</sup>のシステムキットと塗布面積が16.70 m<sup>2</sup>のバルクキットです。各キットにはARC 797プライマーパックARC 791樹脂パックと必要な袋入りのQRV強化剤があります。

## 可使時間 - 分

	10°C	16°C	25°C	32°C
ARC 797プライマー	65分	40分	30分	18分
ARC 791	2時間	70分	50分	35分

「可使時間」は混合を始めた時点から始まります。

## ARC 791トップコート 混合

- ・混合および塗布のしやすさを増すには、混合前の材料温度は21°C~32°Cであるべきです。
- ・ARC 791は、プライマーを塗布した直後に塗布してください。ARC 791を塗布するときプライマーはまだ粘着性がある状態でなければなりません。そうでないと、プライムし直す必要があります。これに最適なのは、周囲条件により、塗布してから4時間以内です。
- ・パートAを予め混合して、色素を分散させます。トップコートのパートAとパートBを適切な容器内で低速ミキサーを使って満遍なく混合します。
- ・次に、混合した樹脂を1袋のQRVを入れたエポキシモルタルミキサーに移し、徐々に残る2袋のQRV強化剤を追加します。総混合時間は最低3分または均一に混合されるまでです。  
注記:システムキット1Aと1Bと3袋のQRV強化剤には、35リットルを混合できるミキサーが必要です。

最低塗布温度は10°Cですが、塗布しやすい温度は25°Cです。

## ARC 791トップコートの塗布

- ・混合したARC 791は、幅1.2 mを超えないスクリードガイドと剛体棒、またはスクリードボックス。
- ・最低6 mm塗布し、金ごてを使って表面の仕上げをします。
- ・重要:塗布中、ARC 791を基材にしっかり押し付けてプライマーとの接触を強め、十分に圧縮します。コテで表面がスムーズでギャップのないテキスチャが得られるまで仕上げをします。
- ・「作業時間」が終わるまでにコテの跡と凹凸をすべて除去します(チャートを参照)。
- ・動かない水平なひび割れはすべてARC 797とファイバーメッシュで予め埋めます。垂直のひび割れはすべて適切な注入システムで圧力注入します。既存の継ぎ目すべてに気を配る必要があります。
- ・軽荷重硬化状態になる前に、ARCビニルエステルコーティングを除く任意のARCエポキシ材料でARC 791を上塗りすることもできます。

## 硬化スケジュール

	10°C	16°C	25°C	32°C
通行量	16時間	9時間	6時間	4.5時間
軽荷重	24時間	19時間	11時間	8.5時間
全荷重	72時間	42時間	24時間	19時間
全薬品耐性	19日間	13日間	7日間	5日間

硬化時間は、DTF 6 mmでの基材のテストに基づきます。厚い膜はより速く硬化します。

## ARC 791バルクキット:混合

上記の方法に従いますが、重量と容積による特定の混合比率についてはARC 791バルクキットパッケージの混合方法(バルクキットパッケージで別途提供)をご覧ください。

## 洗浄

ツールは使用後すぐに市販の溶剤(アセトン、キシレン、アルコール、メチルエチルケトン)を用いて洗浄してください。硬化した後は、機械的に研磨する必要があります。

## 保管

推奨される保管温度範囲は10°C~32°Cです。輸送中に時折この範囲から逸脱することがありますが、これは使用前に室温まで上昇させる限り問題ありません。保管期間は未開封容器で2年です。使用する前に各液体成分を十分に混合してください。

## 安全性

製品をご使用になる前に、必ず現地の適切な安全性データシート(SDS)または安全性シートをご確認ください。

適切な場合、標準的な密閉空間立入りおよび作業手順に従うようにしてください。

保管寿命(未開封容器内) 3年間[乾燥した冷暗所で10°C~32°Cの温度で保管]