

표면 준비, 혼합 및 적용 지침 일반 지침

적절한 표면 처리는 ARC ARC- 시스템의 장기적인 성능에 매우 중요합니다.

준비된 콘크리트 표면은 구조적으로 견고해야 하며 오염 물질이 완전히 제거되어야 합니다. 표면 습기는 허용되나, 고인 물은 허용되지 않습니다. 슬래브 온 그레이트 응용 분야의 경우 증기 장벽을 추천합니다.

준비된 콘크리트 표면은 구조적으로 견고해야 하며 >ICRI CSP 3 프로파일 (#60 그릿 사포 마감과 유사)으로 거칠게 처리하여 구조적으로 견고해야 합니다.

증기 장벽이 없는 경우, 수증기 투과를 확인하는 것이 필수적입니다.

표면 처리 및 적용에 대한 자세한 내용은 콘크리트용 ARC 적용 절차를 참조하거나 ARC 전문가에게 문의하십시오.

표면 세척 및 프로파일링 방법

하이드로 블라스팅	연마
스틸 쇼트 블라스팅	건식 연마 분사

오래된 콘크리트에만 해당

다음에 포함된 모든 표면 오염 물질을 철저히 제거하십시오.

오래된 코팅	먼지	레이턴스
가용성 염	느슨한 콘크리트	소수성 오염 물질

유화성 알칼리, 수성 세척제로 콘크리트 표면을 세척하여 그리스, 오일 및 오물을 제거하십시오; 철저히 씻으십시오.

새 콘크리트에만 해당

새 콘크리트를 표면 처리하기 전에 최소 28일 동안 경화시킵니다.

위에 나열된 표면 청소 방법 중 하나 이상을 사용하십시오.

ARC SL-E: 혼합

혼합 및 적용을 용이하게 하려면, 재료 온도가 21°C – 32°C(70°F – 90°F)여야 합니다. 각 키트는 적절한 혼합 비율로 포장됩니다. 추가적인 비례가 필요한 경우, 올바른 혼합 비율에 따라 키트를 나누어야 합니다.

혼합 비율	중량별	용량
A:B	3.3:1	2.5:1

ARC SL-E를 혼합하기 전에, 파트 A를 미리 혼합하여 안정된 보강재를 중단합니다.

파워 믹싱은 "Jiffy" 블레이드와 같은 비공기 혼합 블레이드가 있는 가변 속도, 높은 토크, 저속 믹서로 수행되어야 합니다.

명시된 작업 시간 내에 적용할 수 있는 것보다 더 많은 제품을 혼합하지 마십시오.

ARC SL-E: 시공

ARC SL-E는 노치가 있는 스퀴지, 브러시 또는 모헤어와 같은 보푸라기가 없는 짧은 넵 롤러를 사용하는 롤러로 도포할 수 있습니다.

ARC SL-E를 적용할 때 다음 조건을 준수해야 합니다. ARC SL-E를 적용할 때 다음 조건을 준수해야 합니다. 코팅당 필름 두께 범위 250 µm(10 mil) – 375 µm(15 mil)

적용 온도 범위 10°C(50°F) – 35°C(100°F)(기판).

침수 또는 유출로부터 최대한의 보호를 위해 최소 2회 코팅 시스템을 권장합니다.

ARC SL-E의 다중 코팅 적용은 필름에 오염이 없고 아래 경화 일정 차트에서 경부하로 명시된 단계 이상으로 경화되지 않은 경우 추가 표면 준비 없이 수행될 수 있습니다. 이 기간을 초과하면 가벼운 연마제 블라스팅 또는 샌딩 후 연마제 잔류물을 제거해야 합니다.

경부하 경화 상태 이전에 ARC SL-E는 ARC 비닐 에스테르 기반 코팅을 제외한 모든 ARC 에폭시 재료로 오버코팅될 수 있습니다.

실리카 가루를 사용한 ARC SL-E 설치 지침

경부하 상태에 도달하기 전에 ARC EG-1 FC가 오버 코팅될 수 있습니다.

실리카 가루가 있는 ARC SL-E 혼합

혼합 및 적용을 용이하게 하려면, 재료 온도가 21°C – 32°C(70°F – 90°F)여야 합니다. 각 키트는 적절한 혼합 비율로 포장됩니다. 추가적인 비례가 필요한 경우, 올바른 혼합 비율에 따라 키트를 나누어야 합니다.

무게별 혼합비 3.3:1, 부피 2.5:1

실리카 가루 추가: 에폭시 액체 3갤런(11.4리터)당 50lbs(22.7kg) ARC SL-E를 혼합하기 전에 파트 A를 미리 혼합하여 침전된 보강재를 현탁합니다.

파워 믹싱은 "Jiffy" 블레이드와 같은 비공기 혼합 블레이드가 있는 가변 속도, 높은 토크, 저속 믹서로 수행되어야 합니다. 명시된 작업 시간 내에 적용할 수 있는 것보다 더 많은 제품을 혼합하지 마십시오.

파트 A와 파트 B를 색상이 균일해질 때까지 혼합한 다음 천천히 추가합니다.

실리카 가루가 포함된 ARC SL-E 적용

실리카 가루가 포함된 ARC SL-E는 게이지 레이크 또는 노치가 있는 스퀴지로 도포한 다음 5~10분 후에 스파이크 롤러를 사용하여 표면의 기포를 제거할 수 있습니다.

실리카 가루가 포함된 ARC SL-E를 적용할 때 다음 조건을 준수해야 합니다. 코팅 당 필름 두께는 대략 3/16"(4.7mm).

적용 온도 범위 10°C(50°F) – 35°C(100°F)(기판)

경부하 경화 상태 이전에 실리카 가루가 포함된 ARC SL-E는 원하는 경우, ARC 비닐 에스테르 기반 코팅을 제외한 모든 ARC 에폭시 재료로 오버 코팅될 수 있습니다.

3/16" 두께로 실리카 가루가 포함된 ARC SL-E의 적용 범위/확산

단위 크기	적용 범위
14 갤런 (53 리터)	196 ft ² (18.2 m ²) – 201 ft ² (18.7 m ²)
3 갤런 (11.3 리터)	42 ft ² (3.9 m ²) – 43 ft ² (4 m ²)

ARC SL-E와 세척된 실리카 브로드캐스트

미끄럼 방지 표면은 실리카 모래(크기 45 – 55)를 박막 저점도 변종 및 실리카 가루 첨가 변종에 살포하여 생성할 수 있습니다. 두 적용의 경우 젖은 표면을 방지하기 위하여 실리카 모래를 퍼뜨립니다. 건조시킨 다음 초과분을 쓸어내십시오. 원하는 경우 평평한 스퀴지 또는 짧은 넵 롤러를 사용하여 SL-E(부품 A 및 B만 해당)의 25mm(10mil) 실러 코트를 도포하여 청소 작업을 용이하게 할 수 있습니다.

도표 면적

두께	포장 단위	도표면적
500 μm (20 mil)	3 갤런 (11.3 리터)	22.6 m ² (243.3 ft ²)
	14 갤런 (53 리터)	106 m ² (1141 ft ²)

작업 시간-분

	10°C	16°C	25°C	32°C
	50°F	60°F	77°F	90°F
3 갤런 (11.3 리터)	45	35	20	15

믹싱하는 순간부터 '작업시간'은 시작됩니다.

최소 적용 온도는 10°C(50°F)이지만 적용은 25°C(77°F)에서 더 쉽습니다.

경화 일정(3갤런/11.3리터)

	10°C	16°C	25°C	32°C
	50°F	60°F	77°F	90°F
보행가능	16 시간	12 시간	10 시간	6 시간
경하중	36 시간	24 시간	16 시간	9 시간
중하중	64 시간	40 시간	30 시간	20 시간
풀 케미컬	180 시간	140 시간	100 시간	80 시간

재료가 보행가능한 상태에 도달한 후 65°C(150°F)에서 강제 경화하면 경화 시간이 8시간 + 보행가능 시간으로 단축됩니다.

청소

ARC SL-E는 매우 짧은 시간 안에 단단한 덩어리로 경화됩니다. 공구에 재료가 굳는 것을 방지하기 위해 가능한 한 빨리 모든 청소 작업을 수행해야 합니다. 상용 용제(아세톤, 크실렌, 알코올, 메틸에틸케톤)를 사용하여 사용 후 즉시 도구를 청소하십시오. 일단 경화되면 재료를 연마해야 합니다.

보관

10°C(50°F)와 32°C(90°F) 사이에서 보관하십시오. 배송 중 발생할 수 있는 이 범위를 벗어난 이탈은 허용됩니다. 유통 기한은 개봉하지 않은 용기에서 2년입니다. 침전 및 강화 분리는 시간이 지남에 따라 또는 높은 보관 온도에서 발생할 수 있습니다. 파트 A와 파트 B를 혼합하기 전에 개별 구성 요소를 혼합하여 사용하기 전에 재구성하십시오.

안전

제품을 사용하기 전에 해당 지역에 적합한 안전 데이터 시트(SDS) 또는 안전 시트를 검토하십시오.

적절한 경우, 표준 밀폐 공간 출입 및 작업 절차를 따르십시오.