

表面处理

恰当的表面处理对 ARC S3 长期保持其性能至关重要。具体的要求根据情况的严苛程度、预期的使用寿命和初始基材条件而异。

在喷砂前，所有锋利的边缘和焊缝都应打磨光滑或打磨至半径为 3 毫米 (0.125 英寸)。最佳的处理将提供一个已彻底清除所有污染物的表面，并将其打磨为 75 – 125 μm (3 – 5 mil) 之间的角表面。为此，通常应先进行清洁和脱脂，然后喷砂至 **白色金属 (Sa 3/SP5)** 或 **近白色金属 (Sa 2.5/SP10)** 清洁度，最后去除所有磨料残留物。

混合

为便于混合和敷料，材料温度应介于 21°C – 32°C (70°F – 90°F) 之间。每套涂料包含两种按正确的产品配比配好的组分。如需进一步配比，应按混合比进行配制：

| 混合比 | 按重量 | 按体积 |
|-------|---------|-------|
| A : B | 6.6 : 1 | 4 : 1 |

在混合 ARC S3 之前，预先搅动 A 部分和 B 部分，以搅散任何沉淀的组分。手动混合时，将 B 部分添加到 A 部分中并混合，直至产品颜色和稠度均匀，没有纹理。电动混合应使用配备非引气混合叶片 (例如“Jiffy”叶片) 的变速混合器来完成。回避过多地混合产品，以使产品在规定时效内使用。

生效时间 - 分钟

| | 50°F (10°C) | 60°F (15°C) | 75°F (24°C) | 95°F (35°C) | 此表定义了 ARC S3 的实用的生效时间，从混合开始后计时。 |
|------|-------------|-------------|-------------|-------------|---------------------------------|
| 5 升 | 50 分钟 | 40 分钟 | 30 分钟 | 20 分钟 | |
| 16 升 | 30 分钟 | 25 分钟 | 20 分钟 | 14 分钟 | |

喷涂

可以使用喷涂系统、刷子或使用不起毛的 (如马海毛) 短绒辊喷涂 ARC S3。喷涂 ARC S3 时应满足以下条件：每个涂层的膜厚范围应为：250 μm (10 mil) – 375 μm (15 mil)。通常至少以交替颜色涂两层 ARC S3。喷涂温度范围应介于 10°C (50°F) – 38°C (100°F) 之间。可使用多组分无气喷涂设备喷涂 ARC S3，无需溶剂稀释；请查阅 ARC 技术公告 006 获取设备指南。如果使用 940 毫升涂料盒，则在插入 SULZER MIXPAC® 喷枪之前将涂料盒预热至 50°C (120°F)。根据需要调整雾化和进气，以实现所需的喷射模式。

喷涂时，第一轮喷涂厚度为 75 – 125 μm (3 – 5 mil)。连续喷涂几次，以达到推荐的首个涂层厚度。垂直或高架喷涂可能导致薄膜厚度减小。为了补足，可能需要喷涂更多涂层。

覆盖面积

| 厚度 | 装置尺寸 | 覆盖面积 |
|-----------------|--------|-------------------------|
| 375 μm (15 mil) | 940 毫升 | 2.50 平方米 (27.0 平方英尺) |
| 375 μm (15 mil) | 5 升 | 13.33 平方米 (143.52 平方英尺) |
| 375 μm (15 mil) | 16 升 | 42.67 平方米 (459.26 平方英尺) |

固化时间表

| | 50°F (10°C) | 60°F (15°C) | 75°F (24°C) | 90°F (35°C) | 注意： 通过强制固化可以快速实现完整的机械特性。要强制固化，首先去除尖状异物，然后加热至 70°C (158°F) 6 小时。 |
|--------|-------------|-------------|-------------|-------------|--|
| 无粘性 | 10 小时 | 7 小时 | 4 小时 | 3 小时 | |
| 揭开保护层 | 20 小时 | 14 小时 | 8 小时 | 6 小时 | |
| 合上保护层 | 30 小时 | 25 小时 | 16 小时 | 14 小时 | |
| 机械固化 | 72 小时 | 48 小时 | 36 小时 | 20 小时 | |
| 浸没固化 | 96 小时 | 72 小时 | 48 小时 | 30 小时 | |
| 完整化学特性 | 240 小时 | 210 小时 | 168 小时 | 120 小时 | |

清理

使用完工具后，立即使用商业溶剂 (丙酮、二甲苯、酒精、甲基乙基酮) 对其进行清洁。一旦固化，就只能将该材料磨掉。

安全

使用任何产品之前，请查看您所在地区的相应安全数据表 (SDS) 或安全表。如果适用，请遵循标准的程序进入密闭空间及其工作程序。

保质期 (在未开封的容器中) : 在 10°C (50°F) - 32°C (90°F) 之间储存时为 2 年

MIXPAC® 是 Sulzer Mixpac 的注册商标。