

# ARC HT-S

## PRODUKTDATABLAD

### Beskrivelse

ARC HT-S er en højtemperaturs korrosionsbestandig belægning til brug ved kontinuerlige tilstande med høje temperaturer. Den er let at påføre med pensel eller malerulle og kan sprøjtes på med almindeligt højtryksudstyr. Kan afprøves med højspændingsgnist, kryber ikke, og er 100 % faststof. Farverne er blå og grå.

ARC HT-S er forstærket med højmodulusforstærkninger, som forbedrer langvarig modstandsdygtighed over for blæredannelse og delaminering forårsaget af en kold væg. Dens enestående kemi tager højde for pålidelig, langvarig nedsænkingsdrift ved høje temperaturer uden behov for efterhærdning, hvorved installationen forenkles. ARC HT-S kan hærdes på stedet.

### Sammensætning – Polymer/keramik-komposit

**Grundmateriale** – En modificeret epoxy-resin med to bestanddele, der reagerer med et hærdningsmiddel af alifatisk amin.

**Forstærkning** – En navnebeskyttet blanding af keramik og mineralpartikler, der er beregnet til at øge modulus og forsinke blisterdannelse, samtidig med at den yder modstandsdygtighed over for eroderende flow.

### Forslag til brug

- Varmvekslere til proceskølevand
- Krystaliseringsmaskiner eller fordampere
- Centrifuger
- Returpumper til kondensat
- Destillationsapparater
- Udskillerkar til olie/vand, olie/gas

### Fordele

- Kan afprøves med højspændingsgnist iflg. NACE SP 0188.
- Har evne til at hærdes ved omgivelsestemperatur.
- To-farvesystem yder indikatorer på korrekt blanding.
- I stand til at klare nedsækning i vandige opløsninger med høj temperatur.

### Emballage

Materialet leveres i to pakkestørrelser: 5 og 16 liter kit. Hver pakke indeholder to forud afmålte beholdere (del A og del B). Et blandingsredskab, en pensel og påføringsanvisninger er vedlagt 5 liter kittet. 16 liter kittet indeholder kun påføringsanvisninger.

### Kemisk modstandsdygtighed

ARC HT-S anbefales til kontinuerlig nedsækning i vandige opløsninger med høj temperatur i området pH 2 – 12.

## Tekniske data

Hærdet massefylde	-----	1,7 g/cc
Trykstyrke	(ASTM D 695)	1080 kg/cm <sup>2</sup> (106 MPa)
Bøjningsstyrke	(ASTM D 790)	407 kg/cm <sup>2</sup> (39,9 MPa)
Bøjningsmodulus	(ASTM D 790)	3,2 x 10 <sup>4</sup> kg/cm <sup>2</sup> (3100 MPa)
Trækstyrke	(ASTM D 638)	316 kg/cm <sup>2</sup> (31 MPa)
Trækstyrkebrudforlængelse	(ASTM D 638)	2,2 %
Trækbindeevne	(ASTM D 4541)	> 140 kg/cm <sup>2</sup> (> 13,7 MPa)
Durometer-hårdhed Shore D	(ASTM D 2240)	88
Lodret nedbøjningsmodstand ved 21 °C og 500 µ	-----	Ingen nedbøjning
Maksimal temperatur (afhængig af brug)	Våd brug Tør brug	150 °C 175 °C

\* Ovennævnte data er baseret på hærdningsafprøvning ved omgivelsestemperatur.

## Overfladeforberedelse

Korrekt forberedelse af overfladen er yderst vigtig, for at dette produkt kan holde i lang tid. De nøjagtige krav varierer, alt efter hvor barsk anvendelsen er, den forventede holdbarhed og den oprindelige underlagstilstand.

Optimal forberedelse vil give en overflade, der er grundigt rensed for alle forureninger, og som er forbeholdt til en vinkelprofil mellem 75 og 125 µm. Dette opnås normalt vha. indledende rengøring og sandblæsning til en renlighedsgrad af hvidt metal (Sa 3/SP5) eller nær-hvidt metal (Sa 2.5/SP10), hvorefter støv og resterne af det slibende materiale fjernes på passende måde, fx ved industristøvsugning.

## Blanding

Med henblik på at lette påførelsen skal begge deles temperatur ligge på mellem 20 °C og 25 °C. Hvert kit indeholder en forud afmålt del A (harpiks) og del B (hærdningsmiddel). Tilsæt del B til del A og bland omhyggeligt. Hæld en lille portion af denne blanding tilbage i del B-beholderen og skrab alle væggene i denne beholder for at fjerne alle spor af rester. Hæld denne portion tilbage i del A-beholderen. Fortsæt med at blande produktet, indtil produktet er ensartet i farve og konsistens.

Blandingsforhold	iflg. vægt	iflg. volumen
A : B	8,4 : 1	4,7 : 1

## Arbejdstid - minutter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
5 liter	140	120	90	60
16 liter	120	100	70	45

"Arbejdstid" begynder, når blandingen påbegyndes.

## Påføring

Det anbefales at påføre ARC HT-S i to lag på 375 - 500 µm pr. lag. Den anbefalede filmtykkelse er 750 - 1000 µm i alt. Det anbefales at opvarme begge komponenter (del A og del B) til 20 °C - 25 °C for at mindske viskositeten og forbedre påføringen.

ARC HT-S kan påføres vha. højtrykssprøjtemaskiner, pensel eller frugfri malerulle.

Sprøjtepåføring: ARC HT-S kan påføres med højtrykssprøjtemaskiner. Viskositeten mindskes, og sprøjteevnen forbedres, når de enkelte komponenter opvarmes ved obligatorisk forudopvarmning til 20 °C - 25 °C. Efter komponenterne er varmet op, blandes del A og del B med hinanden. Hæld materialet i den sprøjtemaskine, der er defineret i *ARC Technical Bulletin* no. 6 (Vejledning for sprøjteudstyr) og sprøjt produktet i den påkrævede vådfilmstykkel. Vóór de uithardingstoestand Lichte belasting kan er een nieuwe laag worden aangebracht over ARC HT-S met een van de ARC-epoxymaterialen, met uitzondering van coatings op ARC-vinylesterbasis.

## Dækning

Baseret på en tykkelse på 750 µm:

5 liter kit vil dække 6,67m<sup>2</sup>

16 liter kit vil dække 21,33 m<sup>2</sup>

## Hærdningstabel

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
Klæbefri	10 t	8 t	6 t	4 t
Overcoat Begin	8 t	6 t	4 t	3 t
Overcoat End	20 t	16 t	12 t	8 t
Fuldt kemisk	5 dage	4 dage	3 dage	2 dage

Ovenstående hærdningstabel er baseret på systemer med hærdning ved omgivelsestemperatur. Fuldt mekaniske egenskaber kan opnås ved hurtig, forceret hærdning. Materialet skal først have lov at blive klæbefrit, når det skal hærdes ved forceret hærdning, dernæst opvarmes det til 70 °C i 4 timer.

Under tilstande med dynamisk flow eller slibning (våde eller tørre), skal ARC HT-S efterhærdes ved 95 °C i 12 timer at det tages i brug.

## Rengøring

ARC HT-S hærdes til en solid masse i løbet af meget kort tid. Alle rengøringsforanstaltninger skal udføres så snart som muligt for at undgå, at materialet hærdes på redskaberne. Anvend opløsningsmidler, der fås i handlen (acetone, xylene, sprit, methylethylketone) til at rense redskaberne straks efter brug. Så snart det er hærdet, bliver det nødvendigt at slibe materialet af.

## Opbevaring

Opbevares mellem 10 °C og 32 °C. Udsving fra dette område, som kan forekomme ved forsendelse, er acceptable. Holdbarheden er 2 år i uåbnede beholdere. Der kan forekomme bundfældning og adskillelse af forstærkelsesmaterialet i tidens løb eller ved høje opbevaringstemperaturer. Skal rekonstrueres inden brug ved først at blande de enkelte komponenter hver for sig, før del A og del B blandes sammen.

## Sikkerhed

Inden brug af nogen produkter skal du gennemgå det hensigtsmæssige Sikkerhedsdatablad (SDS) eller sikkerhedsbladet, der gælder for dit område. Følg standard indelukket indgangs- og arbejdsprocedurer, hvis det er aktuelt.

Teknisk dataafspejler resultater af laboratorietester og kun beregnet til indikere almindelige karakteristiske A.W. CHESTERTON COMPANY FRALÆGGER SIG ALLE GARANTIER, BÅDE UDTRYKKELIGE ELLER UNDERFORSTÅEDE, DER INDBEFATTET GARANTIER FOR SALGBARHED OG EGNETHED TIL ET SÆRLIGT FORMÅL ELLER BRUG. ERSTATNINGSANSVAR, HVIS DER ER NOGET, ER UDELUKKENDE BEGRÆNSET TIL PRODUKTUDSKIFTNING.



860 Salem Street  
Groveland, Massachusetts 01834 USA  
Telefon: (781) 438-7000 • Fax: (978) 469-6528  
www.arc-epc.com

© 2018 A.W. Chesterton Company.  
© Registreret varemærke, der ejes af A.W. Chesterton Company i USA og andre lande, hvis intet andet er angivet.

FORM NO. B83617

ARC HT-S—DANISH

REV. 1/18