

Preparazione della superficie

Per garantire una prestazione ottimale durata del prodotto è essenziale preparare adeguatamente le superfici di applicazione. I requisiti di preparazione variano a seconda delle condizioni iniziali del substrato, della gravosità dell'applicazione e della durata prevista. Una preparazione ottimale presenta una superficie completamente pulita e priva di contaminanti, rugosa con un profilo angolare tra i 75 ed i 125 µm. Questo tipo di preparazione viene generalmente ottenuta mediante pulizia iniziale seguita da trattamento abrasivo a livello di *Metallo bianco (Sa 3/SP5)* o *Metallo semi-bianco (Sa 2.5/SP10)* seguito dalla rimozione di tutti i residui abrasivi.

Miscelazione

Per facilitare la miscelazione e l'applicazione, il materiale deve essere ad una temperatura compresa tra 21 °C e 32 °C. Ogni kit contiene una quantità pre-misurata del prodotto. Se si desidera diluire ulteriormente il kit, rispettare il rapporto di miscelazione corretto.

Rapporto di miscelazione	Per peso
A : B	6,8 : 1

Versare la Parte B nella Parte A e mescolare a bassa velocità con un mescolatore a velocità variabile o con l'utensile fornito per tre/cinque minuti. Raschiare bene i lati ed il fondo del contenitore per miscelare completamente entrambi i componenti.

Tempo di lavorazione - Minuti

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	La tabella definisce il tempo di lavorazione dell'ARC 855(E) dal momento in cui comincia la miscelazione.
0,75 litri	80 min.	70 min.	40 min.	25 min.	
1,5 litri	80 min.	70 min.	40 min.	25 min.	
5 litri	70 min.	65 min.	32 min.	20 min.	
16 litri	65 min.	55 min.	25 min.	10 min.	

Applicazione

L'ARC 855(E) deve essere applicato ad uno spessore minimo di 250 µm. Lo spessore tipico di applicazione varia da 375 a 500 µm per strato. Quando l'ARC 855(E) viene utilizzato da solo, deve sempre essere applicato con un minimo di due strati. La temperatura minima di applicazione è 10 °C. Applicare l'ARC 855(E) con pennello o a rullo, bagnando prima la superficie e quindi applicando il prodotto allo spessore del primo strato. Si possono applicare vari strati dell'ARC 855(E) senza ulteriore preparazione della superficie, sempre che non sia stata in alcun modo contaminata e che il prodotto non sia indurito oltre il livello "Termine strato successivo" nella tabella seguente dei Tempi di reazione. Se si è superato questo limite, è necessario un trattamento abrasivo leggero, seguito dalla rimozione di tutti i residui abrasivi.

Se necessario, è possibile lavorare l'ARC 855(E) con un utensile in carburo prima di raggiungere il livello "Carico leggero", come indicato di seguito. Altrimenti utilizzare un utensile diamantato o una smerigliatrice. Prima che l'ARC 855(E) raggiunga il livello di Carico leggero, è possibile ricoprirlo con uno qualsiasi dei materiali epossidici ARC, fatta eccezione per i rivestimenti a base di esteri vinilici ARC.

Resa di copertura

Spessore	Dimensioni	Resa di copertura
750 µm	0,75 litri	0,98 m ²
	1,5 litri	2,00 m ²
	5 litri	6,67 m ²
	16 litri	21,33 m ²

Tempi di reazione

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
Asciutto al tatto	16 ore	8 ore	4 ore	2 ore
Carico leggero	36 ore	24 ore	12 ore	6 ore
Termine strato successivo	42 ore	32 ore	20 ore	10 ore
Piena resistenza meccanica	96 ore	48 ore	24 ore	12 ore
Piena resistenza chimica	128 ore	96 ore	48 ore	24 ore

Il livello di Piena resistenza chimica può essere ottenuto rapidamente mediante indurimento forzato. Per l'indurimento forzato, lasciare che il materiale sia asciutto al tatto, quindi riscaldarlo per 4 ore a 70 °C.

Pulizia

Usare solventi industriali (acetone, xilolo, alcool, chetone metil-etilico) per pulire gli utensili subito dopo l'uso. Una volta indurito, il materiale può essere tolto con trattamento abrasivo.

Sicurezza

Prima di usare il prodotto, leggere le relative Norme di sicurezza (SDS - Safety Data Sheet) oppure controllare le Norme di sicurezza locali. Se necessario, seguire le norme standard relative ad ambienti chiusi di lavoro.