

## Ytförberedelse

Lämplig ytförberedelse är viktigt för systemets långtidsegenskaper.

Metallytor ska rengöras för att avlägsna alla föroreningar och blästermedia för att uppnå en renlighet som minst motsvarar renheten för vitmetall (SA 2-1/2, SSPC-SP10). De ska också ruggas upp till en vinkelprofil på mellan 75 och 125 mikrometer (3 – 5 mil). Avlägsna alla blästringsrester från ytan som ska beläggas före appliceringen.

Nygjuten betong måste som regel härdas i minst 28 dagar. När ytan har härdat ska man avlägsna all olja, fett och all smuts genom att tvätta med ett alkaliskt vattenbaserat, emulgerande rengöringsmedel. Alla ytföroreningar måste avlägsnas, inklusive gamla beläggningar, kemiska salter, damm, lös betong samt separationsskiktet i betongytan. Detta utförs enklast genom våtblästring, blästring med stålkulor, fräsning eller torrblästring till en kornighetsprofil enligt ICRI Grade 4 eller motsvarande sandpapper #60 (eller grövre). Ytan ska därefter vara oskadad och fri från alla föroreningar. Avlägsna alla blästringsrester från ytan som ska beläggas innan appliceringen utförs. Viss ytfukt är godtagbar, men ytan får inte vara täckt av vatten.

*För stora formhål och frilagt fyllnadsmaterial kan kräva en återuppbyggnadsbeläggning för att uppnå en grov nivellering av ytan innan den slutliga ytbeläggningen.*

## Blandning

För att underlätta blandning och applicering via manuella metoder bör materialtemperaturen ligga på 21 – 32 °C. Varje sats är förpackad med rätt blandningsförhållande. Om proportionerna behöver ändras måste komponenterna delas upp enligt följande blandningsförhållande:

Blandningsförh.	Efter vikt	Efter volym
A : B	2,6 : 1	2,0 : 1

Blanda tills produkten får en homogen och strimfri färg och konsistens. Maskinblandning bör utföras med en låghastighetsmixer som har variabel hastighet, högt vridmoment och ett mixerblad som inte drar ned luft, t.ex. ett "Jiffy"-blad. Blanda inte mer av produkten än vad som kan appliceras under den angivna bearbetningstiden.

## Bearbetningstid

Satserna med 51 och 480 liter är utformade för att appliceras med en tvåkomponent högtryckspruta och där blandas av en statisk blandare. Vid sprutappliceringstemperaturer på 45 – 50 °C (115 – 122 °F) så har materialet nedström från den statiska blandaren en brukstid på 8 – 12 minuter. När den blandas för hand för förbättringsarbete med pensel så är brukstiden för en blandning på 1 liter 30 minuter vid 25 °C (77 °F).

Vid 15 °C (60 °F) är brukstiden 40 minuter och vid 32 °C (90 °F) är den 15 minuter.

## Applicering

ARC S1HB(E) kan appliceras genom att använda en uppvärmd tvåkomponent högtryckspruta, utan att späda ut den med lösningsmedel eller genom att använda en pensel (förbättringsarbete). Följande villkor måste vara uppfyllda innan ARC S1HB(E) appliceras med pensel:

- Skiktjocklek per skikt 1 – 2 mm (40 – 80 mil)
- Temperaturintervall för applicering 10 – 40 °C (50 – 104 °F) (underlagstemperatur)

*Kontakta närmaste ARC-återförsäljare för specifikationer och rekommendationer på uppvärmda tvåkomponent högtrycksprutor.*

Vid användning av en patron på 1 125 ml ska du förvärma patronen till 50 °C innan du sätter i den i MIXPAC®-pistolen.

Om ARC S1HB(E) ska appliceras med sprututrustning så ska man börja med att spreja ett lager med en tjocklek på 250 – 375 µm (10 – 15 mil). Bygg sedan upp ytterligare lager tills du uppnår den önskade skiktjockleken på 1 – 2 mm (40 – 80 mil). Man kan uppnå en beläggningstjocklek med ett enda skikt på upp till 3 mm (120 mil). Applicering vertikalt eller på innertak kan ge en reducerad skiktjocklek som resultat. Fler skikt kan krävas som kompensation för detta. Råa och grova ytor kräver normalt flera skikt på 1 – 2 mm (40 – 80 mil) för att ge en enhetlig täckning.

ARC S1HB(E) kan appliceras i flera skikt utan behov av ytterligare ytbehandling, så länge filmen är fri från föroreningar och inte har härdat längre än till stadiet "Sluttid nytt skikt" enligt härdningsschemat nedan. Senare härdningsstadier kräver lätt blästring eller uppruggning med sandpapper. Detta ska sedan följas av tvättning med lösningsmedel för att avlägsna alla sliprester.

## Härdningsschema

	10 °C 50 °F	25 °C 77 °F	32 °C 90 °F	43 °C 110 °F
<b>Klibbfri</b>	10 tim.	7 tim.	6 tim.	2 tim.
<b>Lätt belastning</b>	40 tim.	32 tim.	18 tim.	8 tim.
<b>Sluttid nytt skikt</b>	56 tim.	36 tim.	30 tim.	16 tim.
<b>Full belastning</b>	72 tim.	60 tim.	36 tim.	24 tim.
<b>Full kemisk belastning</b>	120 tim.	90 tim.	72 tim.	48 tim.

Snabbhärdning vid 65 °C (150 °F) efter att materialet har härdat till stadiet "Klibbfri" kommer att förkorta härdningstiden till fyra timmar, plus den klibbfria tiden.

## Rengöring

När ARC S1HB(E) värms upp för applicering med tvåkomponent högtryckssystemet så härdar den till en fast massa på mycket kort tid. All rengöring måste därför utföras så snabbt som möjligt för att undvika att materialet härdar fast på verktygen. Använd lösningsmedel som finns tillgängliga i fackhandeln (acetone, xylen, alkohol, metyletylketon) och rengör verktygen omedelbart efter användningen. Om materialet hinner härda måste det slipas bort.

## Förvaring

Förvaras mellan 10 – 32 °C (50 – 90 °F). Materialet kan under kortare tidsperioder, t.ex. under leverans, förvaras vid temperaturer utanför detta område. Lagringsbeständigheten är två år i slutna behållare. Utfällning och separation av bindemedel kan ske över tid eller om lagringstemperaturen är hög. Återställ konsistensen genom att blanda de individuella komponenterna var för sig innan del A blandas med del B.

## Säkerhet

Läs säkerhetsdatabladet eller databladet för materialsäkerhet innan produkten används. Följ eventuella regler som finns för arbete i slutna utrymmen, om så krävs.