

## Pintojen esikäsitteleminen

Oikea pintakäsittely on ehdottoman tärkeää ARC HT-S:n pitkäaikaisen suorituskyvyn kannalta. Tarkat vaatimukset vaihtelevat käyttökohteen vaikeuden, odotetun käyttöiän ja alustan alkuperäisten olosuhteiden mukaan.

Optimaalinen esikäsitteleminen tarkoittaa täysin puhdasta pintaa, joka on karhennettu 75–125 µm:n kulmaprofiiliin. Tämä saavutetaan normaalisti puhdistamalla pinta ja poistamalla rasva, jonka jälkeen pinta suihkupuhalletaan **Sa2½ tai Sa3** -puhtausasteeseen. Puhalluksen jälkeen puhallusjäämät imuroidaan pinnalta.

## Sekoitus

Sekoittamisen ja levittämisen helpottamiseksi materiaalin lämpötilan tulisi olla 20–25 °C. Jokainen pakkaus sisältää kaksi esiannosteltua komponenttia tuotteen oikean sekoitussuhteen mukaisina määrinä. Mikäli tuote on levitettävä pieninä määrinä, komponentit tulee jakaa niiden sekoitussuhteiden mukaisesti:

Sekoitussuhde	Painon mukaan	Tilavuuden mukaan
A : B	8,4 : 1	4,7 : 1

Lisää osa B osaan A ja sekoita huolellisesti. Jatka, kunnes materiaali on täysin sekoittunut, minkä osoittaa yhtenäinen väri, jossa ei ole raitoja.

## Työskentelyaika – minuttia

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Tässä taulukossa on ARC HT-S:n työskentelyaika sekoittamisen aloittamisesta lähtien.
5 litraa	140	120 min	90 min	60 min	
16 litraa	120	100 min	70 min	45 min	

## Levittäminen

ARC HT-S levitetään normaalisti kahden kerroksen järjestelmänä, jossa kuivakalvon kokonaispaksuus on 750–1 000 µm. Suositeltu levityslämpötila on 20–35 °C. ARC HT-S voidaan levittää sudilla tai telalla käyttäen nukkaamatonta lyhytharjaista telaa sekä ilmatonta ruiskua. Katso tiedot ruiskulevityksestä ARC:n teknisestä tiedotteesta nro 6 (Ruiskulaitteiston ohjeistus), joka sisältää tiedot ruiskukalustosta ja valmisteluohjeista. Ennen kovettumistaan kevyen kuormituksen tilaan, ARC HT-S voidaan ylipinnoittaa millä tahansa ARC-epoksimateriaalilla, lukuun ottamatta vinyyliesteripohjaisia ARC-pinnoitteita.

## Riittoisuus

Paksuus	Yksikkökoko	Riittoisuus
750 µm	5 litraa	6,67 m <sup>2</sup>
	16 litraa	21,33 m <sup>2</sup>

## Kovettumisaikataulu

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Huom. Täydet mekaaniset ominaisuudet voidaan saavuttaa nopeasti pakkokovettamalla. Materiaalin pakkokovettamiseksi sen tulee ensin saavuttaa kosketuskuivuus, jonka jälkeen se lämmitetään 70 °C:seen 4 tunnin ajaksi. Dynaamisissa virtaus- ja hankausoloissa (märkä tai kuiva) ARC HT-S pitää jälkikovettaa 95 °C:ssa 12 tunnin ajan ennen käyttöä.
Kosketuskuiva	10 tuntia	8 tuntia	6 tuntia	4 tuntia	
Ylipinnoituksen aloitusaika	8 tuntia	6 tuntia	4 tuntia	3 tuntia	
Ylipinnoituksen loppumisaika	20 tuntia	16 tuntia	12 tuntia	8 tuntia	
Täysin käyttövalmis	5 vrk	4 vrk	3 vrk	2 vrk	

## Puhdistaminen

Käytä kaupallisia liuottimia (asetoni, ksyleeni, alkoholi ja metyylietyyliketoni) työkalujen puhdistamiseen heti käytön jälkeen.

Mikäli materiaali ehtii kovettua, se täytyy hangata pois.

## Turvallisuus

Ennen minkään tuotteen käyttöä tulee tutustua tuotteen voimassa olevaan käyttöturvallisuustiedotteeseen (SDS) tai turvallisuustiedotteeseen.

Noudata normaaleja sisätilojen työohjeita.

**Säilytysaika (avaamattomissa pakkauksissa): 2 vuotta (säilytettynä 10–32 °C:n lämpötilassa kuivassa, viileässä ja katetussa tilassa)**