

Preparação da superfície

A preparação adequada da superfície é essencial para o desempenho duradouro do ARC HT-S. Os requisitos exatos variam com a severidade da aplicação, da vida útil projetada e das condições iniciais do substrato.

A preparação ótima fornecerá uma superfície completamente limpa e sem contaminantes, desbastada para um perfil angular entre 75 e 125 µm. Isso é normalmente obtido pela limpeza inicial e remoção de graxa, e depois jateamento abrasivo para uma limpeza de *Metal Branco (Sa 3/SP5) ou Metal Quase Branco (Sa 2.5/SP10)* seguido da remoção de todos os resíduos abrasivos.

Mistura

Para facilitar a mistura e a aplicação, a temperatura do material deve estar entre 20° e 35 °C. Cada kit contém dois componentes pré-medidos na proporção correta para a mistura do produto. Se for necessário obter outras proporções, os kits devem ser divididos de acordo com as proporções de mistura:

Proporção da mistura	Por peso	Por volume
A : B	8,4 : 1	4,7 : 1

Adicione a Parte B à Parte A e misture completamente. Continue até que o material esteja totalmente misturado, indicado por uma cor homogênea sem estrias.

Tempo de trabalho - minutos

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	A tabela define o tempo de trabalho prático do ARC HT-S, começando a partir do início da mistura.
5 litros	140	120 min	90 min	60 min	
16 litros	120	100 min	70 min	45 min	

Aplicação

O ARC HT-S é normalmente aplicado como um sistema de duas demão com espessura de película seca total de 750 a 1000 µm. A temperatura de aplicação recomendada é de 20 °C a 35 °C. O ARC HT-S pode ser aplicado com pincel ou rolo de pelos curtos que não solta fiapos, como também por pulverização sem ar. Para a aplicação com pulverização, consulte o Boletim Técnico ARC No. 6 (Orientações para equipamentos de pulverização) e as orientações para montagem e equipamentos. Antes de seu estado de cura de carga leve, o ARC HT-S pode receber uma cobertura de quaisquer materiais de epóxi ARC, exceto revestimentos ARC à base de éster vinílico.

Cobertura

Espessura	Tamanho da unidade	Cobertura
750 µm	5 litros	6,67 m ²
	16 litros	21,33 m ²

Tabela de cura

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	<p>Nota:</p> <p>As propriedades mecânicas totais podem ser obtidas rapidamente pela cura forçada. Para fazer a cura forçada, aguarde até o material não estiver mais pegajoso e então o aqueça para 70 °C durante 4 horas. Em condições de fluxo dinâmico e abrasão (secas ou úmidas), o ARC HT-S deve ser pós-curado a 95 °C durante 12 horas antes de ser usado.</p>
Sem estar pegajoso	10 h	8 h	6 h	4 h	
Início do revestimento	8 h	6 h	4 h	3 h	
Final do revestimento	20 h	16 h	12 h	8 h	
Serviço completo	5 dias	4 dias	3 dias	2 dias	

Limpeza

Use solventes comerciais (acetona, xileno, álcool, metil-etil-cetona) para limpar as ferramentas imediatamente após o uso. Depois de curado, será necessário lixar o material.

Segurança

Antes de usar quaisquer produtos, consulte a Folha de Dados de Segurança (SDS) ou a Folha de Segurança para a sua área. Observe os procedimentos de entrada e trabalho em áreas confinadas, conforme apropriado.

Prazo de validade (em recipientes fechados): 2 anos (quando armazenado em temperaturas entre 10 °C e 32 °C, em uma instalação seca e coberta)