

## Forarbeid

Det er svært viktig med grundig forarbeid av overflaten for at ARC S1PW skal vare lenge. Nøyaktige krav for forarbeid vil variere med anvendelsens vanskelighetsgrad, forventet levetid og underlagets befatning.

Alle skarpe kanter og sveising skal pusses glatt eller til en 3 mm radius før sliping. Optimalt forarbeid gjør overflaten fri for alle kontaminanter og blir pusset til vinkelprofil på mellom 75 og 125 µm. Dette oppnås som regel ved rengjøring og sliping til en renhet til **hvitt metall (Sa 3/SP5) eller nær hvitt metall (Sa 2.5/SP10)** etterfulgt av en nøye fjerning av slitende rester.

## Blanding

For å lette blanding og påføring bør materialets temperatur være mellom 21 og 32 °C. Hver pakning inneholder to komponenter som er forhåndsoppmålte i forhold til det produktets korrekte blandeforhold. Hvis videre oppmåling ønskes, skal det deles inn i forhold til blandeforholdet:

Blandeforhold	Etter vekt	Etter volum
A : B	3,0 : 1	2,0 : 1

Før blanding av ARC S1PW skal del A og del B forhåndsblendes slik at komponenter som har satt seg fast kan sammenblandes igjen. Når det blandes for hånd, skal del B og del A blandes til produktet har ensartet farge og konsistens og uten striper. Hvis det brukes maskinblanding, bruk en mikser som har variabel hastighetsinnstilling og som har en blad av typen «Jiffy» som ikke blander inn luft. Ikke bland mer produkt enn det som kan påføres innen erklært arbeidstid.

## Arbeidstid - minutter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Denne tabellen definerer praktisk arbeidstid for ARC S1PW toppstrøk og starter fra når blandingen begynner.
5 liter	150 min	130 min	90 min	60 min	
16 liter	95 min	80 min	55 min	40 min	

## Bruksområde

ARC S1PW kan påføres med et sprøyteutstyr, en børste eller rulle som har en støvfri korthåret rulle slik som mohair. Når ARC S1PW påføres skal følgende forhold overholdes: For hvert strøk skal filmtykkelsen være fra: 250 µm til 375 µm. ARC S1PW påføres normalt ved et minimum av to strøk i vekslende farger. Belegning skal påføres i maksimalt 3 lag for å oppfylle NSF Standard Sertifisering. Påføringstemperatur skal være mellom 10 °C og 38 °C. ARC S1PW kan påføres med luftfritt sprøyteutstyr som har flere komponenter uten fortykning av oppløsningsmidler. Se ARC tekniske meldingsblad 006 for veiledning for utstyret.

Når det sprøytes skal innledende omgang være på 75-125 µm. Påfør i flere omganger for å oppnå anbefalt tykkelse for det første strøket. Bruksområder som er vertikale eller over hodet kan føre til redusert filmtykkelse. For å kompensere kan det kreves flere strøk.

Forhold for brukstykkel	Minste antall strøk	Anbefalt filmtykkelse per strøk	Anbefalt total filmtykkelse	<b>Merk:</b> For fullstendig dekning i et bruksområde med flere strøk, anbefales det at ARC S1PW påføres med en minimums filmtykkelse på 300 µm per strøk.
Atmosfærisk (Byggestål)	1	250 – 375 µm	250 – 375 µm	
Statisk nedsenkning	2	250 – 375 µm	500 – 750 µm	

Bruksområder med flere strøk av ARC S1PW kan oppnås uten ekstra overflatebehandling så lenge som filmen ikke er forurenset og ikke er herdet utover stadiet som er beskrevet som avsluttet toppstrøk i herdetabellen under. Hvis denne perioden blir overskredet, kreves det lett sliping eller sandsliping etterfulgt av fjerning av slipende rester. Før den når herding til lett belastning kan ARC S1PW dekkes med et av ARC epoksymaterialer unntatt belegg av typen ARC som er vinylbaserte estere.

## Dekning

Tykkelse	Enhetsstørrelse	Dekning
375 µm	1125 ml	3,00 m <sup>2</sup>
375 µm	5 liter	13,33 m <sup>2</sup>
375 µm	16 liter	42,67 m <sup>2</sup>

## Herdetabell

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	<b>Merk:</b> Full mekaniske egenskaper kan oppnås raskt ved forsert herding. For å forsere herding, la materialet nå heftfri og oppvarm til 65 °C i 4 timer.
Heftefri	8 timer	7 timer	6 timer	4 timer	
Lett belastning	36 timer	24 timer	18 timer	12 timer	
Avsluttet toppstrøk	44 timer	36 timer	30 timer	24 timer	
Full mekanisk	72 timer	48 timer	36 timer	26 timer	
Full kjemisk	240 timer	210 timer	168 timer	120 timer	

## Rengjøring

Bruk vanlige løsemidler (acetone, xylen, alkohol, metyletylketon) for å rengjøre verktøyene rett etter bruk. Etter at materialet er herdet, må det eventuelt slipes av.

## Sikkerhet

Les gjennom sikkerhetsdatabladet (SDS) eller sikkerhetsforskriftene for ditt område før bruk av produktene. Følg eventuelt standard arbeidsprosedyrer for inngang og arbeid i avgrensede rom.

**Holdbarhet (i uåpnede beholdere): 1 år [lagret mellom 10 °C og 32 °C i en tørr, tildekket fasilitet]**



Certified to  
NSF/ANSI/CAN 61