

表面処理

各キットは正しい混合比率でパッケージされています。さらなる配分が必要な場合は、各キットを正しい混合比に従って使用します。

尖った縁や溶接部分は半径3mmまで研磨してスムーズにします。最適な準備をすることで、表面を洗浄して汚染物を排除し、角度プロファイルが75~125 μmの粗面が得られます。これには通常、最初に洗浄・脱脂し、ホワイトメタル (Sa 3/SP5) またはニアホワイトメタル (Sa 2.5/SP10) 基準までブラスト処理して、研磨カスを除去します。

混合

混合および塗布をしやすいするには、材料温度は21°C~32°Cであるべきです。各キットは正しい混合比率でパッケージされています。さらなる配分が必要な場合は、各キットを正しい混合比に従って使用します。

混合比	重量比	容積
A : B	2.3 : 1	2.0 : 1

ARC S2を混合する前に、パートBを予めかき混ぜて、沈殿している強化剤を均一に混ぜ込みます。手で混合する場合には、パートBをパートAに加え、均一に混ぜり合せて、縞模様なくなり、色と濃度が一樣になるまで混合します。動力混合は、空気を混入させない「Jiffy」ブレードなどを付けた可変速度、高トルク、低速ミキサーで行います。製品は定められた作業時間内に塗布できるよりも多い量を混合しないでください。

可使時間 - 分

	10°C	16°C	25°C	32°C	この表は、ARC S2の混合を開始した時点から実際にかかる作業時間を示すものです。
1.5リットル	40分	25分	20分	10分	
5リットル	28分	23分	17分	12分	
16リットル	20分	17分	12分	8分	

塗布

ARC S2は、スプレーシステム、ブラシ、またはリントフリーの短毛ローラー（モヘアなど）を使用したローラーにより塗布できます。ARC S2を塗布する時、以下の条件を守るべきです。被膜当たりの膜厚の範囲は、170 μm~380 μmであるべきです。ARC S2は、通常は最低2回の塗膜で交互に色を変えて塗布されます。塗布施工時の温度範囲は、10°C~35°Cであるべきです。ARC S2は溶剤による希釈なくエアレススプレー機器でスプレー塗布できます。機器のガイドラインはARC Technical Bulletin 006を参照してください。1125 mlのカートリッジを使用する場合は、SULZER MIXPAC®ガンに挿入する前にカートリッジを50°Cまで加熱してください。必要なスプレーパターンを達成するために噴霧化と供給エアを調整してください。

スプレーする時、1層目は75~125 μmで塗布します。連続的に塗布して、推奨される塗膜の厚みとなるようにします。垂直または頭上の塗布の場合、膜厚が薄くなる場合があります。追加的に被膜による補正が必要となる場合があります。

ARC S2のマルチコート塗布は、膜に汚れがなく、かつ下記の硬化スケジュールで上塗り終了として定められている段階を越えて硬化されていない限り、追加的な表面処理なしに行うこともできます。この期間を経過した場合には、軽いブラストまたは研磨を施した後で、ブラスト残留物の除去が必要となります。軽荷重硬化状態になる前に、ARCビニルエステルコーティングを除く任意のARCエポキシ材料でARC S2を上塗りすることもできます。

厚み	ユニットサイズ	塗布面積
375 μm	1125 mlカートリッジ	3.00 m ²
	1.5リットル	3.94 m ²
	5リットル	13.33 m ²
	16リットル	42.67 m ²

硬化スケジュール

	10°C	16°C	25°C	32°C
不粘着	6時間	3時間	2時間	1時間
軽荷重	24時間	18時間	10時間	5時間
上塗り終了	40時間	30時間	20時間	10時間
全荷重	60時間	48時間	24時間	14時間
全薬品耐性	120時間	96時間	48時間	24時間

強制硬化するには、最低6時間、材料が粘着フリーな硬化状態で熱が65°Cの状態が持続する必要があります。

洗浄

ツールは、市販されている溶剤（アセトン、キシレン、アルコール、メチルエチルケトン）を使用して、使用後直ちに洗浄してください。硬化してしまうと、材料を剥し落とさなければならなくなります。

安全性

製品をご使用になる前に、現地の適切な安全性データシート（SDS）または安全性シートをご確認ください。適切な場合、標準的な密閉空間立ち入りおよび作業手順に従うようにしてください。

保管寿命（未開封容器内）：2年間 [乾燥した冷暗所で10°C~32°Cの温度で保管]

MIXPAC®はSulzer Mixpacの登録商標です。