

## Ytpreparering

Bra preparering av ytan har avgörande betydelse för prestanda och livstid för ARC SD4i. De exakta kraven varierar med tillämpningens belastning, förväntade underhållsintervall och grundmaterialets tillstånd.

Optimal preparering ger en yta som är grundligt rengjord från alla föroreningar och ruggad till en taggig ytprofil på 75–125 µm. Detta uppnås normalt genom inledande rengöring, avfettning och abrasiv blästring till en renhet av *vit metall (Sa 3/SP5) eller nästan vit metall (Sa 2,5/SP10)* följt av grundlig borttagning av blästermedia.

## Blandning

Blandning och applicering underlättas om materialtemperaturen är 21–35 °C. Varje sats innehåller två på förhand uppmätta komponenter i proportioner för rätt blandningsförhållande. Om ytterligare uppdelning krävs, skall de delas upp enligt de individuella blandningsförhållandena:

Blandningsförhållanden	Baserat på vikt	Baserat på volym
A:B	2,5:1	2,0:1

Före blandning av ARC SD4i ska du förblanda del B för att lösa upp eventuella armeringar som sedimenterats. Vid blandning för hand, tillsätt del B i del A. Blanda tills produkten har en jämn färg och konsistens utan stråk. Maskinblandning bör utföras med en variabel blandare med högt vridmoment och låg hastighet försedd med ett blandningsblad som inte drar ner luft, t.ex. ett Jiffy-blad. Blanda inte större mängd av produkten än vad som kan appliceras inom den angivna arbetstiden.

## Arbetstid (minuter)

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	I denna tabell anges den praktiska arbetstiden för ARC SD4i från det att blandning påbörjas.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
5 liter	35 min.	30 min.	20 min.	15 min.	
16 liter	25 min.	20 min.	15 min.	10 min.	

## Applicering

ARC SD4i kan appliceras med luftfri sprututrustning, pensel eller en luftfri korthårig roller t.ex. mohair. Vid applicering av ARC SD4i skall följande förhållanden observeras: Filmtjockleken per beläggning bör vara: 250 µm till 375 µm per skikt för att undvika att produkten rinner på vertikala eller överliggande ytor. Vertikala eller överliggande appliceringar kan leda till reducerade filmtjocklekar. För att kompensera kan ytterligare skikt krävas. Applicering av multipla skikt av ARC SD4i kan åstadkommas utan ytterligare ytpreparering förutsatt att filmen är fri från föroreningar och inte har hårdnat längre än till stadiet "sista möjlighet till ytterligare skikt" i härdningstabellen nedan. Om denna tid överskrids krävs lätt slipning eller blästring följt av avlägsnande av all blästermedia. ARC SD4i appliceras vanligen i minst två skikt med skiftande färg. Appliceringstemperaturen bör vara 10–35 °C). SD4i kan appliceras med en total filmtjocklek på 3,8 mm. ARC SD4i kan appliceras med luftfri sprututrustning utan förtunningslösningsmedel. Se ARC teknisk bulletin 006 angående riktlinjer för utrustningen. Vid användning av en patron på 1 125 ml ska du förvärma patronen till 50 °C innan du sätter i den i SULZER MIXPAC®-pistolen. Justera finfördelningen och mata luft efter behov för att uppnå önskat sprutmönster. På grund av den höga halten av keramik i SD4i kan stort slitage av den luftfria sprututrustningens pump och våta delar förväntas. Före härdningsstadiet för "lätt last" kan ARC SD4i övertäckas med någon av ARC epoximaterialen med undantag för ARC vinylesterbeläggningar.

## Täckning

Tjocklek	Förpackningsstorlek	Täckning
375 µm	1 125 ml	3,00 m <sup>2</sup>
	5 liter	13,33 m <sup>2</sup>
	16 liter	42,67 m <sup>2</sup>

## Härdningstabell

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Slutliga kemiska egenskaper kan uppnås snabbt med forcerad härdning. För forcerad härdning, låt materialet bli kladdfritt och hetta sedan upp till 65 °C i minst 6 timmar. Härdning i förhöjd temperatur förbättrar den kemiska och termiska resistansen för ARC SD4i.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
Kladdfri	6 tim.	4 tim.	3 tim.	1 tim.	
Lätt last	24 tim.	18 tim.	10 tim.	5 tim.	
Sista möjlighet till ytterligare skikt	40 tim.	30 tim.	20 tim.	10 tim.	
Full belastning	60 tim.	48 tim.	24 tim.	14 tim.	
Full kemisk	120 tim.	96 tim.	48 tim.	24 tim.	

Slutliga kemiska egenskaper kan uppnås snabbt med forcerad härdning. För forcerad härdning, låt materialet bli kladdfritt och hetta sedan upp det till 65 °C i minst 6 timmar.

## Rengöring

Använd lösningsmedel för professionellt bruk (acetone, xylene, alkohol eller metyletylketon) för att rengöra verktygen omedelbart efter användning. Om materialet hårdar måste det slipas bort.

## Säkerhet

Granska aktuellt säkerhetsdatablad (SDB) eller säkerhetsblad för ditt område innan några produkter används. Om lämpligt, tillämpa föreskrivna arbetsrutiner för slutna utrymmen.

**Hållbarhet (i öppnade behållare): 2 år [förvaring vid temperatur 10–32 °C på torr, täckt plats]**

MIXPAC® är ett registrerat varumärke som tillhör Sulzer Mixpac