

## Oberflächenvorbereitung

Um die dauerhafte Leistungsfähigkeit von ARC HT-S zu erreichen, ist eine sachgemäße Oberflächenvorbehandlung von entscheidender Bedeutung. Die genauen Erfordernisse ändern sich entsprechend der Anwendung, der erwarteten Betriebsdauer und dem Zustand des Ausgangsmaterials.

Optimale Vorbereitung ergibt eine gründlich gereinigte und auf 75 bis 125 µm scharfkantig aufgeraute Oberfläche. Dies kann in der Regel durch Reinigen und Entfetten und danach durch Strahlen auf eine Sauberkeit von **Weißmetall (Sa 3/SP5)** oder **Nah-Weißmetall (Sa 2.5/SP10)**, gefolgt von der gründlichen Entfernung der abrasiven Rückstände erreicht werden.

## Mischen

Um das Mischen und die Applikation zu erleichtern, sollte die Materialtemperatur zwischen 20 °C und 35 °C liegen. Jedes Gebinde enthält zwei Komponenten, die auf das Produktmischverhältnis abgestimmt sind. Wenn es weiter unterteilt werden soll, ist das folgende Mischverhältnis einzuhalten:

Mischverhältnis	Nach Gewicht	Nach Volumen
A : B	8,4 : 1	4,7 : 1

Teil B in Teil A zugeben und gut durchmischen. Weiter mischen, bis das Material gründlich zu einer homogenen Farbe ohne Schlieren gemischt ist.

## Verarbeitungszeit - in Minuten

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	In dieser Tabelle ist die praktische Verarbeitungszeit für ARC HT-S ab Beginn des Anmischens definiert.
5 Liter	140	120 Min.	90 Min.	60 Min.	
16 Liter	120	100 Min.	70 Min.	45 Min.	

## Anwendung

ARC HT-S wird in der Regel als System mit zwei Schichten und mit einer gesamten Trockenschichtstärke von 750 bis 1000 µm aufgetragen. Die empfohlene Anstragtemperatur ist 20 °C bis 35 °C. ARC HT-S kann mit einem Pinsel oder fussselfreien Spaltrolle oder im Airless-Spritzverfahren aufgetragen werden. Beim Aufsprühen sind Richtlinien zur Sprühhvorrichtung und zur Vorbereitung in dem „ARC – technischen Bulletin 006“ zu finden. Vor dem Aushärtungszustand „Geringe mechanische Belastung“ kann ARC HT-S mit ARC-Epoxidmaterialien (keine ARC-Beschichtungen auf Vinyllesterbasis) überbeschichtet werden.

## Abdeckung

Schichtstärke	Stückgröße / Verpackungseinheit	Abdeckung
750 µm	5 Liter	6,67 m <sup>2</sup>
	16 Liter	21,33 m <sup>2</sup>

## Aushärtungszeiten/Trocknungszeiten

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Hinweis: Die volle mechanische Belastung kann durch Zwangsaushärtung schneller erreicht werden. Zum Zwangsaushärten das Material bis zum Zustand „Klebfrei“ aushärten lassen, dann 4 Stunden lang auf 70 °C erwärmen. Bei dynamischem Durchfluss und abrasiven Bedingungen (Trocken oder Nass) muss ARC HT-S bei 95 °C 12 Stunden lang nachträglich ausgehärtet werden, bevor mit dem Einsatz begonnen werden kann.
Klebfrei	10 Std.	8 Std.	6 Std.	4 Std.	
Anfang der Überbeschichtungszeit	8 Std.	6 Std.	4 Std.	3 Std.	
Ende der Überbeschichtungszeit	20 Std.	16 Std.	12 Std.	8 Std.	
Volle Einsatzbelastbarkeit	5 Tage	4 Tage	3 Tage	2 Tage	

## Säuberung oder Reinigung

Zur Reinigung der Werkzeuge unmittelbar nach der Verwendung kommerzielle Lösungsmittel (Azeton, Xylen, Alkohol, Methylethylketon) verwenden. Ausgehärtetes Material muss abgeschliffen werden.

## Sicherheit

Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Applikation und dem Einsatz dieses Produktes sind gemäß des Sicherheitsdatenblattes (SDS), den im Lande geltenden Normen, Vorschriften und Gesetzen zum Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz auszuführen.

**Haltbarkeit (ungeöffnete Behälter): 2 Jahre (bei Lagerung zwischen 10 °C und 32 °C an einem trockenen, kühlen, überdachten Ort)**