

## Vorbereiding van het oppervlak

Goede voorbereiding van het oppervlak is kritiek voor de langetermijnprestaties van ARC S3. De exacte vereisten variëren met de gebruiksomstandigheden, de verwachte gebruiksduur en de begintoestand van de ondergrond.

Alle scherpe randen en lasnaden moeten vóór stralen worden gladgeslepen tot een straal van 3 mm (0,125 inch). Optimale voorbereiding betekent een oppervlak dat volledig vrij is van verontreinigingen en opgeruimd tot een ruwtegraad van 75-125 µm (3-5 mil). Dit wordt normaal bereikt door eerst te reinigen en te ontvetten en vervolgens te stralen tot het oppervlak zo schoon is als *witmetaal (Sa 3/SP5) of bijna witmetaal (Sa 2.5/SP10)* gevolgd door verwijdering van alle schuurmiddelresten.

## Mengen

Om het mengen en aanbrengen te vergemakkelijken, moet de temperatuur van het materiaal tussen 21 °C (70 °F) en 32 °C (90 °F) zijn. Elke kit bevat twee vooraf gemeten componenten in de juiste mengverhouding voor het product. Als verdere aanpassing van de verhouding nodig is, dienen ze te worden verdeeld volgens de mengverhoudingen:

| Mengverhouding | Per gewicht | Per volume |
|----------------|-------------|------------|
| A : B          | 6,6 : 1     | 4 : 1      |

Alvorens ARC S3 te mengen, mengt u deel A en deel B voor om eventueel bezonken componenten opnieuw te dispergeren. Wanneer u met de hand mengt, voegt u deel B toe aan deel A en mengt u totdat het product gelijkmatig van kleur en consistentie is, zonder strepen. Elektrisch mengen dient te gebeuren met een mixer met variabele snelheid, voorzien van een mengblad dat geen luchtballen veroorzaakt, zoals een "Jiffy"-blad. Meng niet meer van het product dan u in de aangegeven verwerkingstijd kunt aanbrengen.

## Verwerkingstijd – Minuten

|          | 50 °F (10 °C) | 60 °F (15 °C) | 75 °F (24 °C) | 95 °F (35 °C) | Deze tabel geeft de praktische verwerkingstijd aan van ARC S3, beginnend vanaf het moment dat het mengen begint. |
|----------|---------------|---------------|---------------|---------------|--|
| 5 liter  | 50 min.       | 40 min.       | 30 min.       | 20 min.       |  |
| 16 liter | 30 min.       | 25 min.       | 20 min.       | 14 min.       |  |

## Aanbrengen

ARC S3 kan worden aangebracht met een spuitsysteem, een kwast of een pluivrije kortharige verfroller, bijvoorbeeld mohair. Bij het aanbrengen van ARC S3 moeten de volgende voorwaarden in acht worden genomen: De diktetolerantie per laag moet als volgt zijn: 250 µm (10 mil) tot 375 µm (15 mil). ARC S3 wordt normaal aangebracht in minimaal twee lagen in afwisselende kleuren. De aanbrengtemperatuur dient tussen 10 °C (50 °F) en 38 °C (100 °F) te zijn. ARC S3 kan worden aangebracht door spuiten met behulp van apparatuur voor luchtloos spuiten met meerdere componenten zonder verdunning met oplosmiddel. Raadpleeg ARC technisch bulletin 006 voor de richtlijnen met betrekking tot de apparatuur. Als u een 940ml-cartridge gebruikt, verwarm deze dan voor tot 50 °C (120 °F) voordat u deze in het SULZER MIXPAC®-pistool plaatst. Pas de verstuiving en luchtstroom aan om het gewenste spuitpatroon te verkrijgen.

Bij spuiten brengt u de eerste laag aan met een dikte van 75-125 µm (3-5 mil). Voer achtereenvolgens meer spuitgangen uit tot de eerste laag de aanbevolen dikte heeft bereikt. Verticaal of boven het hoofd aanbrengen kan leiden tot verminderde laagdikte. Ter compensatie kunnen er extra lagen nodig zijn.

## Dekking

| Dikte           | Verpakkingsgrootte | Dekking  |
|-----------------|--------------------|--|
| 375 µm (15 mil) | 940 ml             | 2,50 m <sup>2</sup> (27,0 ft <sup>2</sup> )    |
| 375 µm (15 mil) | 5 liter            | 13,33 m <sup>2</sup> (143,52 ft <sup>2</sup> ) |
| 375 µm (15 mil) | 16 liter           | 42,67 m <sup>2</sup> (459,26 ft <sup>2</sup> ) |

## Uithardingsschema

|                         | 50 °F (10 °C) | 60 °F (15 °C) | 75 °F (24 °C) | 90 °F (35 °C) | <b>Opmerking:</b><br>Goede mechanische bestendigheid kan snel worden bereikt door geforceerd uitharden. Om geforceerd uit te harden, laat u het materiaal eerst kleefvrij worden en verwarmt u het vervolgens gedurende 6 uur tot 70 °C (158 °F). |
|-------------------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---|
| Kleefvrij               | 10 uur        | 7 uur         | 4 uur         | 3 uur         |   |
| Begin overschilderen    | 20 uur        | 14 uur        | 8 uur         | 6 uur         |   |
| Einde overschilderen    | 30 uur        | 25 uur        | 16 uur        | 14 uur        |   |
| Mechanisch uitharden    | 72 uur        | 48 uur        | 36 uur        | 20 uur        |   |
| Uitharding bij immersie | 96 uur        | 72 uur        | 48 uur        | 30 uur        |   |
| Goed chemicaliënvast    | 240 uur       | 210 uur       | 168 uur       | 120 uur       |   |

## Reinigen

Gebruik in de handel verkrijgbare oplosmiddelen (aceton, xyleen, alcohol, methylethylketon) om gereedschappen onmiddellijk na gebruik te reinigen. Na het uitharden dient het materiaal te worden afgeslepen.

## Veiligheid

Voordat u de producten gebruikt, dient u het juiste veiligheidsinformatieblad (ViB) of veiligheidsblad voor uw regio door te nemen. Volg de standaardprocedures voor het betreden van en werken in besloten ruimten, indien van toepassing.

**Houdbaarheid (in ongeopende verpakkingen): 2 jaar wanneer bewaard tussen 10 °C (50 °F) en 32 °C (90 °F)**

MIXPAC® is een gedeponerd handelsmerk van Sulzer Mixpac.