

Oppervlaktepreparatie

Voor een goede langetermijnprestatie van ARC S5 is een zorgvuldige oppervlaktepreparatie cruciaal. De vereisten verschillen afhankelijk van de zwaarte van de toepassing, de verwachte serviceduur en de aanvankelijke gesteldheid van de onderlaag.

Bij optimale preparatie wordt een ondergrond verkregen die geheel van alle verontreiniging is ontdaan en is opgeruwd tot een hoekprofiel van 75 – 125 µm (3 – 5 mil). Dit wordt gewoonlijk bewerkstelligd door aanvankelijke reiniging en ontvetting gevolgd door stralen tot een reinheidsgraad van **White Metal (Sa 3/SP5) of Near-White Metal (Sa 2.5/SP10)**, gevolgd door het verwijderen van alle schuurresten.

Mixen

Om het mixen en aanbrengen te vergemakkelijken moet de temperatuur van de materialen 20 °C – 35 °C (68 ° – 95 °F) bedragen. Elke set bevat twee vooraf gedoseerde componenten in een verhouding volgens de juiste mengverhouding van het product. Als verdere proportionering vereist is, moeten de componenten volgens de juiste mengverhouding worden verdeeld:

Mengverhouding	Per gewicht	Per volume
A : B	16,8 : 1	8,8 : 1

Voeg Deel B toe aan Deel A en mix het geheel grondig. Ga door totdat het materiaal helemaal gemengd is.

Aanbrengen

Dekking met oplosmiddel/zonder oplosmiddel

Dikte	Grootte unit	Dekking
750 µm (30 mil)	5 liter	6,67 m ² (71,76 ft ²)
	16 liter	21,33 m ² (229,63 ft ²)

Aanbrengen met spuit

Voor spuiten moet 9–13 volumepercent methylethylketon (MEK) worden toegevoegd in de volgende hoeveelheden:

5 liter-set – 14 fl.oz – 22 fl.oz (0,43 l tot 0,65 l)

16 liter-set – 47 fl.oz – 70 fl.oz (1,39 l tot 2,08 l)

Voor spuitapplicaties met oplosmiddel zijn twee laagjes vereist om de aanbevolen laagdikte van 30 mil (750 µ) te verkrijgen. Zie *ARC Technical Bulletin #6 Spray Equipment Guidelines* voor informatie over het juiste gereedschap. Bestudeer de onderstaande richtlijnen voor overcoating:

Verwerkingsperiode – minuten

Met oplosmiddel (MEK)	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	In deze tabel staat de praktische verwerkingsduur vermeld van ARC S5 met oplosmiddel, vanaf het moment waarop het mixen begint.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
5 liter	147 min	126 min	95 min	63 min	
16 liter	126 min	105 min	74 min	47 min	

Het aanbevolen omgevingstemperatuurbereik tijdens applicatie voor ARC S5 bedraagt 50 °F – 95 °F (10 °C – 35 °C).

Uithardingsschema met MEK (gespoten)

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	NB De volledige mechanische eigenschappen kunnen snel worden verkregen door het harden te versnellen. Voor versneld harden wacht u totdat het materiaal niet meer kleverig is, en verwarmt u dit vervolgens 6 uur lang tot 70 °C (158 °F). In situaties met dynamische flow en abrasie (nat of droog) moet ARC S5 achteraf op 95 °C (203 °F) harden gedurende 12 uur voor gebruik.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
Niet meer kleverig	10 uur	8 uur	6 uur	4 uur	
Begin overcoating	6 uur	4 uur	3 uur	2 uur	
Einde overcoating	10 uur	8 uur	7 uur	5 uur	
Volledig uitgehard	6 dagen	5 dagen	4 dagen	3 dagen	

Handmatige applicatie

ARC S5 kan handmatig met een kwast of rollers met korte vezel worden aangebracht. De minimale aanbevolen totale dikte van de droge laag ARC S5 is 30 mils (750 µ); dit resultaat kan handmatig in een enkele coating zonder oplosmiddel worden verkregen. In gevallen waarin een tweede coating gewenst is, moet ARC S5 vóór het aanbrengen van de tweede coating met borstels of een andere methode worden opgeruwd. Raadpleeg het hardingsschema om te bepalen wanneer de onderlaag kan worden geprepareerd alvorens de topcoat aan te brengen.

Verwerkingsperiode – minuten

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	In deze tabel staat de praktische verwerkingsduur vermeld van ARC S5 zonder oplosmiddel, vanaf het moment waarop het mixen begint.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
5 liter	140 min	120 min	90 min	60 min	
16 liter	120 min	100 min	70 min	45 min	

Uithardingsschema

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	NB De volledige mechanische eigenschappen kunnen snel worden verkregen door het harden te versnellen. Voor versneld harden wacht u totdat het materiaal niet meer kleverig is, en verwarmt u dit vervolgens vier uur lang tot 70 °C (158 °F). In situaties met dynamische flow en abrasie (nat of droog) moet ARC S5 achteraf op 95 °C (203 °F) harden gedurende 12 uur voor gebruik.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
Niet meer kleverig	10 uur	8 uur	6 uur	4 uur	
Begin van opschuren voor tweede coating	48 uur	36 uur	24 uur	20 uur	
Volledig uitgehard	5 dagen	4 dagen	3 dagen	2 dagen	

Opruimen

Maak het gereedschap direct na gebruik schoon met een commercieel oplosmiddel (aceton, xyleen, alcohol, methylethylketon). Nadat het materiaal is uitgehard zal het afgeschuurd moeten worden.

Veiligheid

Lees voor gebruik van het product het betreffende veiligheidsinformatieblad (VIB) voor uw land. Volg waar nodig de standaardprocedures voor het betreden van en werken in besloten ruimten.

Houdbaarheidsduur: 3 jaar [bewaard tussen 10 °C – 32 °C (50 °F – 90 °F) op droge, gesloten locatie]