

## Preparação da superfície

A preparação adequada da superfície é essencial para o desempenho duradouro do ARC S3. Os requisitos exatos variam com a severidade da aplicação, da vida útil projetada e das condições iniciais do substrato.

Todas as bordas e soldas com cantos vivos devem ser esmerilhadas para alisar ou até um raio de 3 mm (0,125 polegada) antes do jateamento abrasivo. A preparação adequada fornecerá uma superfície completamente limpa e sem contaminantes, desbastada para um perfil angular entre 75-125 µm (3-5 mil). Isso é normalmente obtido pela limpeza inicial e remoção de graxa, e depois jateamento abrasivo para uma limpeza de **Metal Branco (Sa 3/SP5) ou Metal Quase Branco (Sa 2.5/SP10)** seguido da remoção de todos os resíduos abrasivos.

## Mistura

Para facilitar a mistura e a aplicação, a temperatura dos materiais deve estar entre 21 °C (70 °F) e 32 °C (90 °F). Cada kit contém dois componentes pré-medidos na proporção correta para a mistura do produto. Se for necessário obter outras proporções, eles devem ser fracionados de acordo com as proporções de mistura:

| Proporção da mistura | Por peso | Por volume |
|----------------------|----------|------------|
| A : B                | 6,6 : 1  | 4 : 1      |

Antes de misturar o ARC S3, misture previamente a Parte A e Parte B para incorporar novamente todo componente que tenha sedimentado. Ao misturar manualmente, adicione a Parte B à Parte A e misture até o obter um produto com cor e consistência uniformes, sem estrias. A mistura mecânica deve ser realizada com um misturador de velocidade variável contendo uma lâmina que não permita que o ar fique preso, como a lâmina "Jiffy". Não misture uma quantidade de produto maior do que aquela que possa ser aplicada no tempo de trabalho indicado.

## Tempo de trabalho - minutos

|           | 50 °F (10 °C) | 60 °F (15 °C) | 75 °F (24 °C) | 95 °F (35 °C) | A tabela define o tempo de trabalho prático do ARC S3, começando a partir do início da mistura. |
|-----------|---------------|---------------|---------------|---------------|---|
| 5 litros  | 50 min.       | 40 min.       | 30 min.       | 20 min.       |   |
| 16 litros | 30 min.       | 25 min.       | 20 min.       | 14 min.       |   |

## Aplicação

O ARC S3 pode ser aplicado com sistema de pulverização, pincel ou rolo de pelos curtos que não solta fiapos. Devem-se observar as condições abaixo ao aplicar o ARC S3: a faixa de espessura da película por demão deve variar entre 250 µm (10 mil) e 375 µm (15 mil). O ARC S3 é normalmente aplicado com pelo menos duas demãos, em cores alternadas. A faixa da temperatura de aplicação deve ser de 10 °C (50 °F) a 38 °C (100 °F). O ARC S3 pode também ser aplicado com equipamento pulverizador sem ar de diversos componentes e sem diluição de solventes; consulte o Boletim Técnico ARC 006 para obter orientações sobre equipamentos. Case utilize o cartucho de 940 ml, preaqueça o cartucho a 50 °C (120 °F) antes de inseri-lo na pistola SULZER MIXPAC®. Ajuste a atomização e forneça o ar necessário para atingir o padrão de pulverização desejado.

Ao pulverizar, aplique um passe inicial de 75 a 125 µm (3-5 mil). Aplique passes sucessivos para atingir a espessura recomendada para a primeira demão. Aplicações verticais ou suspensas podem resultar em uma espessura reduzida da película. Demãos adicionais podem ser necessárias para compensar por essa redução.

## Cobertura

| Espessura       | Tamanho unidade | Cobertura                                      |
|-----------------|-----------------|--|
| 375 µm (15 mil) | 940 ml          | 2,50 m <sup>2</sup> (27,0 ft <sup>2</sup> )    |
| 375 µm (15 mil) | 5 litros        | 13,33 m <sup>2</sup> (143,52 ft <sup>2</sup> ) |
| 375 µm (15 mil) | 16 litros       | 42,67 m <sup>2</sup> (459,26 ft <sup>2</sup> ) |

## Tabela de cura

|                              | 50 °F (10 °C) | 60 °F (15 °C) | 75 °F (24 °C) | 90 °F (35 °C) | <b>Nota:</b><br>As propriedades mecânicas totais podem ser obtidas rapidamente pela cura forçada. Para fazer a cura forçada, primeiramente aguarde até o material não estar mais pegajoso e então o aqueça para 70 °C (158 °F) durante 6 horas. |
|------------------------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---|
| Sem estar pegajoso           | 10 horas      | 7 horas       | 4 horas       | 3 horas       |   |
| Camada inicial               | 20 horas      | 14 horas      | 8 horas       | 6 horas       |   |
| Camada final                 | 30 horas      | 25 horas      | 16 horas      | 14 horas      |   |
| Cura mecânica                | 72 horas      | 48 horas      | 36 horas      | 20 horas      |   |
| Cura por imersão             | 96 horas      | 72 horas      | 48 horas      | 30 horas      |   |
| Propriedades químicas totais | 240 horas     | 210 horas     | 168 horas     | 120 horas     |   |

## Limpeza

Use solventes comerciais (acetona, xileno, álcool, metil etil cetona) para limpar as ferramentas imediatamente após o uso. Depois de curado, será necessário lixar o material.

## Segurança

Antes de usar quaisquer produtos, consulte a Ficha de Dados do Produto (SDS) ou a Folha de Segurança apropriada para a sua área. Observe os procedimentos de entrada e trabalho em áreas confinadas, conforme apropriado.

**Prazo de validade (em recipientes fechados): 2 anos quando armazenado em temperaturas entre 10 °C (50 °F) e 32 °C (90 °F)**

MIXPAC® é uma marca registrada da Sulzer Mixpac.