

Preparação da superfície

A preparação adequada da superfície é importante para o desempenho duradouro deste produto. Os requisitos exatos de preparação da superfície variam com a severidade da aplicação, da vida útil projetada e das condições iniciais do substrato. A preparação ideal produzirá uma superfície limpa e sem contaminantes, desbastada para um perfil angular entre 75 e 125 µm. Isso é normalmente obtido pela limpeza inicial, 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 do jateamento abrasivo.

Mistura

Para facilitar a mistura e a aplicação, as temperaturas do material devem estar entre 21 °C e 32 °C. Cada kit é embalado com a devida proporção da mistura. Se for necessário obter outras proporções, o kit deve ser dividido de acordo com as proporções de mistura correta.

Proporção da mistura	Por peso
A : B	4 : 1

Coloque as quantidades necessárias da Parte A e Parte B sobre uma superfície (em geral plástica) limpa, seca e não porosa e comece misturando com a ferramenta incluída usando um padrão que lembra o número oito e raspando regularmente a superfície de mistura e a ferramenta para garantir que não restem resíduos não misturados nessas superfícies. Se a mistura for feita com um aparelho mecânico, use uma lâmina tipo "Jiffy" e misture em baixa velocidade. Raspe as laterais, o fundo do recipiente e a lâmina de mistura regularmente. Aplique imediatamente.

Tempo de trabalho - minutos

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	
250 g	75 min	60 min	40 min	30 min	A tabela define o tempo de trabalho prático do ARC 858, começando a partir do início da mistura.
0,75 litros	60 min	50 min	35 min	25 min	
1,5 litros	54 min	41 min	28 min	20 min	
5 litros	40 min	30 min	21 min	12 min	
16 litros	*	*	*	*	* Como o tempo de trabalho é curto, não se deve misturar todo o kit em uma única batelada

Aplicação

O ARC 858 é geralmente aplicado numa espessura entre 1,5 mm e 19 mm. Entretanto, ele pode ser aplicado com uma espessura mínima de 0,5 mm. A temperatura mínima de aplicação é 10 °C. Usando uma colher de pedreiro ou aplicador plástico, pressione o material sobre o perfil da superfície para molhá-la completamente. Depois de aplicado, o material poderá ser alisado por diferentes métodos. Sempre aplique e faça o acabamento de acordo com o contorno desejado e observando os tempos de trabalho relacionados. Se estiver usando o cartucho de 940ml, preaquecido a 50 °C (120 °F) antes de se inserir na pistola SULZER MIXPAC®. Ajuste de ar de alimentação como necessário para alcançar taxa de material de distribuição desejada. Antes de seu estado de cura de carga leve, o ARC 858 pode receber uma cobertura de quaisquer materiais de epóxi ARC, exceto revestimentos ARC à base de éster vinílico. Se já tiver curado ao ponto de "Carga leve" descrito abaixo, a superfície deverá ser desbastada, seguido da remoção de quaisquer resíduos abrasivos e poeira antes de se aplicar a camada superior. Antes da "Carga leve" nenhuma preparação adicional da superfície é necessária, contanto que a superfície não tenha sido contaminada. Se necessário, o ARC 858 pode ser usinado com uma broca de carbeto depois de ter curado ao ponto de "Carga leve", como descrito abaixo. Caso contrário, use uma ferramenta de corte de diamante ou esmeril. Em determinadas aplicações que exijam suporte adicional, talvez seja vantajoso soldar metal expandido sobre a superfície antes de prepará-la.

Cobertura

Espessura	Tamanho da unidade	Cobertura
750 µm	250 g	0,20 m ²
	Cartucho de 940 ml	1,25 m ²
	0,75 litros	1,00 m ²
	1,5 litros	2,00 m ²
	5 litros	6,67 m ²
	16 litros	21,33 m ²

Tabela de cura

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C
Sem estar pegajoso	5 h	3 h	2 h	1 h	0,5 h
Carga leve	9 h	7 h	3,5 h	2,5 h	1,5 h
Carga total	48 h	36 h	20 h	16 h	12 h
Propriedades químicas totais	96 h	72 h	36 h	30 h	24 h

As propriedades químicas totais podem ser obtidas rapidamente pela cura forçada. Para fazer a cura forçada, aguarde até que o material não esteja mais pegajoso e aqueça para 70 °C durante 4 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 Folha de Dados de Segurança (SDS) ou a Folha de Segurança para a sua área. Observe os procedimentos de entrada e trabalho em áreas confinadas, conforme apropriado.

Prazo de validade (em recipientes fechados): 3 anos (quando armazenado em temperaturas entre 10 °C e 32 °C, em uma instalação seca e coberta)

MIXPAC® é uma marca registrada da Sulzer Mixpac