

Oberflächenvorbereitung

Um die dauerhafte Leistungsfähigkeit von ARC HT-T(E) 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 21 °C und 32 °C liegen. Jedes Gebinde enthält das Produkt im richtigen Mischverhältnis. Wenn es weiter unterteilt werden soll, ist das Mischverhältnis einzuhalten.

| Mischverhältnis | Nach Gewicht | Nach Volumen |
|-----------------|--------------|--------------|
| A : B | 14,0 : 1 | 5,7 : 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

| | 16 °C | 25 °C | 32 °C | In dieser Tabelle ist die praktische Verarbeitungszeit für ARC HT-T(E) ab Beginn des Anmischens definiert. |
|---------|---------|---------|---------|--|
| 5 Liter | 60 Min. | 45 Min. | 30 Min. | |

Anwendung

ARC HT-T(E) wird mit einer Mindestschichtstärke von 500 µm aufgetragen. Die typische Auftragsstärke beträgt zwischen 900 und 1150 µm, je nach Bedarf, in einer oder zwei Schichten. Die empfohlene Lagertemperatur liegt zwischen 21 °C und 35 °C. Die minimale Umgebungstemperatur zum Applikationszeitpunkt beträgt 10 °C. Die Oberfläche mit einer Kelle oder dem Applikator vollständig benetzen und das Material auf die gewünschte Stärke glätten. Die empfohlene maximale Gesamtschichtstärke beträgt 1,5 mm. Mehrere Schichten von ARC HT-T(E) können ohne weitere Oberflächenvorbehandlung aufgetragen werden, sofern die Schicht frei von Verunreinigungen ist und nicht über die Stufe hinaus ausgehärtet ist, die in der folgenden Tabelle mit den Aushärtungszeiten als „Ende der Überbeschichtungszeit“ angeführt ist. Wenn diese Frist überschritten wurde, muss die Oberfläche leicht mit Schleifpapier abgeschliffen werden; danach müssen abrasiven Rückstände entfernt werden. Bei Bedarf kann ARC HT-T(E) mit einem Karbidwerkzeug abgeschliffen werden, bevor der Aushärtungszustand „Geringe mechanische Belastung“ erreicht wurde (wie unten beschrieben). Andernfalls muss ein Diamantschleifer oder Nachschliff verwendet werden. Vor dem Aushärtungszustand „Geringe mechanische Belastung“ kann ARC HT-T(E) mit ARC-Epoxidmaterialien (keine ARC-Beschichtungen auf Vinylsterbasis) überbeschichtet werden.

Abdeckung

| Schichtstärke | Stückgröße / Verpackungseinheit | Abdeckung |
|---------------|---------------------------------|---------------------|
| 750 µm | 5 Liter | 6,67 m ² |

Aushärtungszeiten/Trocknungszeiten

| | 10 °C | 16 °C | 25 °C | 32 °C | Hinweis: Die volle Einsatzbelastbarkeit 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-T(E) bei 95 °C 12 Stunden lang nachträglich ausgehärtet werden, bevor mit dem Einsatz begonnen werden kann. |
|---|----------|---------|---------|---------|---|
| Klebfrei | 16 Std. | 8 Std. | 4 Std. | 3 Std. | |
| Geringe mechanische Belastung | 24 Std. | 18 Std. | 9 Std. | 6 Std. | |
| Anfang der Überbeschichtungszeit | 16 Std. | 8 Std. | 4 Std. | 3 Std. | |
| Ende der Überbeschichtungszeit | 108 Std. | 72 Std. | 52 Std. | 40 Std. | |
| Volle Einsatzbelastbarkeit | 84 Std. | 84 Std. | 48 Std. | 36 Std. | |

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)