

Oberflächenvorbereitung

Um die dauerhafte Leistungsfähigkeit von ARC S5 zu erreichen, ist eine sachgemäße Oberflächenvorbereitung von entscheidender Bedeutung. Die genauen Erfordernisse ändern sich entsprechend den Anforderungen der Anwendung, der erwarteten Betriebsdauer und dem Zustand des Ausgangsmaterials.

Optimale Vorbereitung ergibt eine gründlich gereinigte und auf 75 – 125 µm scharfkantig aufgeraute Oberfläche. Dies kann in der Regel durch Reinigen und Entfetten gefolgt von Sandstrahlen auf eine Sauberkeit von Weißmetall (*Sa 3/SP5*) oder Nahe-Weißmetall (*Sa 2,5/SSPC SP10*), und anschließender Entfernung der Schleifmittelreste erreicht werden.

Mischen

Um das Mischen und die Applikation zu erleichtern, sollte die Materialtemperatur zwischen 20 °C – 35 °C liegen. Jede Verpackungseinheit enthält zwei Komponenten, die auf das Produktmischverhältnis abgestimmt sind. Wenn das Produkt weiter unterteilt werden soll, ist das folgende Mischverhältnis einzuhalten:

Mischverhältnis	Nach Gewicht	Nach Volumen
A : B	16,8 : 1	8,8 : 1

Teil B in Teil A zugeben und gut durchmischen. Solange mischen, bis das Material gründlich gemischt ist.

Applikation

Abdeckung mit Lösungsmittel/ohne Lösungsmittel

Schichtstärke	Verpackungseinheit	Abdeckung
750 µm	5 Liter	6,67 m ²
	16 Liter	21,33 m ²

Aufsprühen

Beim Aufsprühen müssen 9 – 13 % (nach Volumen) Methylethylketon (MEK) in folgenden Mengen zugegeben werden:

5-Liter-Verpackungseinheit – 0,43 l bis 0,65 l

16-Liter-Verpackungseinheit – 1,39 l bis 2,08 l

Beim Aufsprühen mit Lösungsmittel sind zwei Schichten erforderlich, um die empfohlene Schichtstärke von 750 µm zu erreichen. Auf die *ARC technische Servicemeldung 6 (Leitfaden für Sprühhvorrichtungen)* für Richtlinien zu Sprühhvorrichtungen Bezug nehmen. Bitte die folgenden Richtlinien für die Überbeschichtung beachten:

Verarbeitungszeit – in Minuten

Mit Lösungsmittel (MEK)	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	In dieser Tabelle ist die praktische Verarbeitungszeit für ARC S5 mit Lösungsmittel ab Beginn des Anmischens definiert.
5 Liter	147 Min.	126 Min.	95 Min.	63 Min.	
16 Liter	126 Min.	105 Min.	74 Min.	47 Min.	

Der empfohlene Umgebungstemperaturbereich für die Applikation von ARC S5 liegt zwischen 10 °C – 35 °C.

Aushärtungszeiten/Trocknungszeiten mit MEK (Aufsprühen)

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Hinweis: Die volle mechanische Belastung kann durch Zwangsaushärten schneller erreicht werden. Zum Zwangsaushärten das Material bis zum Zustand „Klebfrei“ trocknen lassen, dann 6 Stunden lang auf 70 °C erwärmen. Bei dynamischen Fließ- und Abriebzuständen (nass oder trocken) muss ARC S5 bei 95 °C 12 Stunden lang nachträglich ausgehärtet werden, bevor mit dem Einsatz begonnen werden kann.
Klebfrei	10 Std.	8 Std.	6 Std.	4 Std.	
Anfang der Überbeschichtungszeit	6 Std.	4 Std.	3 Std.	2 Std.	
Ende der Überbeschichtungszeit	10 Std.	8 Std.	7 Std.	5 Std.	
Volle mechanische und chemische Belastung	6 Tage	5 Tage	4 Tage	3 Tage	

Manuelle Applikation

Die manuelle Applikation von ARC S5 kann mit einem Pinsel oder einer kurzflorigen Rolle erfolgen. Die minimale empfohlene Trockenschichtstärke von ARC S5 beträgt 750 µm, die manuell mit einer Schicht ohne Lösungsmittel erzielt werden kann. Für Applikationen, bei denen eine zweite Schicht erwünscht ist, muss ARC S5 vor der Überbeschichtung leicht sandgestrahlt werden. Wählen Sie den Zeitrahmen aus der Tabelle der Aushärtungszeiten aus, in dem die erste Schicht vor Applikation der Deckschicht vorbereitet werden muss.

Verarbeitungszeit – in Minuten

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	In dieser Tabelle ist die praktische Verarbeitungszeit für ARC S5 ohne Lösungsmittel ab Beginn des Anmischens definiert.
5 Liter	140 Min.	120 Min.	90 Min.	60 Min.	
16 Liter	120 Min.	100 Min.	70 Min.	45 Min.	

Aushärtungszeiten/Trocknungszeiten

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Hinweis: Die volle mechanische Belastung kann durch Zwangsaushärten schneller erreicht werden. Zum Zwangsaushärten das Material bis zum Zustand „Klebfrei“ trocknen lassen, dann vier Stunden lang auf 70 °C erwärmen. Bei dynamischen Fließ- und Abriebzuständen (nass oder trocken) muss ARC S5 bei 95 °C 12 Stunden lang nachträglich ausgehärtet werden, bevor mit dem Einsatz begonnen werden kann.
Klebfrei	10 Std.	8 Std.	6 Std.	4 Std.	
Beginn des leichten Sandstrahlens für die zweite Schicht	48 Std.	36 Std.	24 Std.	20 Std.	
Volle mechanische und chemische Belastung	5 Tage	4 Tage	3 Tage	2 Tage	

Reinigung

Zur Reinigung der Werkzeuge unmittelbar nach der Verwendung kommerzielle Lösungsmittel (Aceton, Xylen, Alkohol, Methylethylketon) verwenden. Ausgehärtete Beschichtung muss abgeschliffen werden.

Sicherheit

Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Anwendung 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 – 32 °C an einem trockenen, kühlen, überdachten Ort.