



# ARC 890

## PRODUKTBLAD

### Beskrivning

En avancerad keramisk komposit för reovering och skydd av alla metallytor utsatta för svårt slitage, korrosion och kemiska angrepp. Den appliceras normalt med en tjocklek av 6 mm eller mer. Krymper ej. 100% homogen. Färgen är grå.

ARC 890 är sammansatt med en hög koncentration av keramiska kulor och fina keramiska partiklar för extremt nötande miljö där bortnött metall ofta renoveras genom mer konventionella och dyra påsvetsningar. Den kan användas antingen för att renovera slitna metallytor eller för att ge en nötningsbeständig yta som ofta utklassar originalmetallen, påsvetsningar, gummiinfodringar eller keramiska plattor.

### Sammanställning - Polymer/keramisk komposit

**Bindemedel** - En tvåkomponent modifierad epoxy reagerad med en alifatisk härdare.

**Basmaterial** - En noggrant utvald blandning av fina keramiska kulor och pulver, utvalda för att uppnå maximala nötningssegenskaper.

### Lämpliga användningsområden

- Flishuggar och flisfickor
- Separatorer för flygaska
- Matartrattar/rännor
- Massaberedare
- Nihard slurrypumpar
- Pneumatiska transportörer
- Skruvar för avvattning av massa
- Turboseparatorer
- Transportfläktar för träflis
- Dammskiljningsutrustning
- Cykloner
- Krossverk
- Slitplåtar
- Rörkrökar
- Transportbanor för pulveriserat bränsle
- Rökglasfläktar
- Skruvtransportörer
- Spiralhöljen

### Fördelar

- Utmärkta nötningssegenskaper som förlänger utrustningens drifttid, ger som regel längre drifttid än med påsvetsning eller keramiska plattor.
- Seg basstruktur som motstår termisk-mekanisk chock.
- Överlägsen vidhäftning garanterar tillförlitligt utförande utan risk för släppning.
- Kostnader för arbete och stilleståndstid minskar på grund av enkel applikation.
- Fungerar bra under varierande kemiska förhållanden, till skillnad från metaller som är känsliga för förändringar i miljön.

### Förpackning

Materialet finns i två förpackningsstorlekar: 2 kg och 6 kg. Varje förpackning innehåller uppmätta mängder (del A och del B). Ett blandningsverktyg och applikationsanvisningar medföljer också.

### Kemisk motståndskraft

Rekommenderad för applikationer som exponeras för svaga syror, baser, blekmedel och andra kemikalier. Tabellerna med kemikaliebeständighet för ARC-produkterna innehåller utförlig information om kemikalierna och deras exponeringsgränser vid rumstemperatur

## Tekniska data

Densitet, härdad	-----	2,2 g/cc
Tryckhållfasthet	(ASTM D 695)	61 MPa
Böjhållfasthet	(ASTM D 790)	36 MPa
Draghållfasthet	(ASTM D 638)	24 MPa
Slaghållfasthet (Omvänd)	(ASTM D 2794)	6,8 Nm
Kompositens Rockwellhärdhet	(ASTM D 785)	R109
Hårdhet Shore D	(ASTM D 2240)	85
Vertikal sättning vid 21°C och 6 mm	-----	Ingen sättning
Maximal temperatur (Beroende på användning)	Våt användning Torr användning	95°C 205°C

## Ytpreparering

Korrekt preparering av ytan är viktig för att denna produkt skall bibehålla sina egenskaper under lång tid. De exakta kraven på ytpreparering varierar med applikationens utsatthet, förväntad livslängd och utgångstillståndet hos underlaget.

Optimal preparering skall ge en yta rengjord från alla föroreningar och uppruggad till ett profildjup på 75-125 µm. Detta uppnås normalt genom rengöring, blåsträng till en renhet motsvarande vit metall (SA3/SSPC - SP5) eller nära vit metall (SA 2 1/2 SSPC SP 10) följt av tvättning med ett organiskt lösningsmedel som avdunstar utan att lämna kvar några rester.

## Blandning

För att underlätta blandning och applicering skall materialets temperatur ligga mellan 21°C - 32°C. Varje sats är förpackad i rätt blandningsförhållande. Om ytterligare tillblandning krävs skall satsen delas upp i korrekt blandningsförhållande.

Blandning	Viktsförhållande
A : B	2,3 : 1

Vid blandning med medföljande verktyg, placera båda komponenterna på en ren torr icke porös yta (vanligtvis plast). Börja blandningen genom att föra medföljande verktyg långsamt i en rörelse som liknar en åtta, skrapa då och då av underliggande yta och verktyg så att inga oblandade rester finns kvar på någon yta. Fortsätt till dess materialet är fullständigt blandat, vilket indikeras av en jämn färg utan strimmor.

Om blandning sker med maskin, håll båda komponenterna i behållaren för del A och blanda med låg hastighet till dess att en jämn färg erhålles. För att vara säker på att blandningen är klar, avsluta blandningen för hand enligt ovanstående beskrivning.

## Hanteringstid - Minuter

	16°C	25°C	32°C	43°C
2 kg	78	45	25	20
6 kg	67	39	25	20

Ovanstående tabell visar den praktiska hanteringstiden för ARC 890 med start från det att tillblandningen börjar.

## Applicering

ARC 890 måste appliceras med en minsta tjocklek av 6 mm. Lägsta appliceringstemperatur är 10°C. Använd medföljande appliceringsverktyg av plast eller stålspackel; pressa in materialet i ytan så att denna fuktas fullständigt så att god vidhäftning uppnås.

Sedan materialet är på plats kan det jämnas till på en mängd olika sätt.

Om det krävs kan ARC 890 poleras med en snabbgående sliptrissa av öppen typ. ARC 890 kan inte bearbetas.

I vissa applikationer krävs någon form av armering för massan, detta kan med fördel utföras med påsvetsad sträckmetall på ytan innan den beläggs med ARC 890.

Materialet kan beläggas med alla ARC-polymerkompositer. Om det har härdat till "lätt belastning" enligt nedanstående tabell, skall ytan ruggas upp och tvättas med ett organiskt lösningsmedel innan den ytbeläggs. Före härdning till "lätt belastning" krävs ingen ytterligare ytpreparering förutsatt att ytan inte har förorenats.

## Täckförmåga

Baserad på 6 mm tjocklek:  
En sats på 2 kg täcker 1515 cm<sup>2</sup>  
En sats på 6 kg täcker 4545 cm<sup>2</sup>

För att beräkna hur många kilo som behövs för en given applikation använd nedanstående formel:

$$2,2 \times \text{arean (m}^2\text{)} \times \text{genomsnittlig tjocklek (mm)} = \text{antal kg}$$

## Härdningsschema

	16°C	25°C	32°C	43°C
Klibbfri	7 h	4 h	2 h	0,5 h
Lätt belastning	24 h	8 h	6 h	1,5 h
Full belastning	48 h	30 h	20 h	12 h
Full kemisk motståndskraft	72 h	36 h	30 h	24 h

Full kemisk hållfasthet kan uppnås snabbare genom forcerad härdning. För att forcera härdningen, låt först materialet bli klibbfritt, värm sedan till 70°C i 4 timmar.

## Rengöring

Använd kommersiella lösningsmedel (acetone, xylene, alkohol, metyletylketon) för att rengöra verktygen omedelbart efter användning. Sedan materialet väl har härdat måste det slipas bort.

## Lagring

Lagras mellan 10°C och 32°C. Avvikelse från detta temperaturområde som kan ske under transport är acceptabla. Lagringstiden i öppnade behållare är två år.

## Säkerhet

Innan denna produkt används läs igenom produktbladet eller de aktuella säkerhetsföreskrifterna för ditt område. Följ normala arbetsmetoder som gäller för slutna utrymmen.

Tekniska data belyser resultat vid laboratorieprov och är endast avsedda att visa allmänna egenskaper. A.W. CHESTERTON CO. FRÅNSÄGER SIG ALLT GARANTANSVAR DIREKT, ELLER INDIREKT, INKLUSIVE GARANTIER FÖR DISTRIBUTIONSLEDET, FÖR ATT MEDLET ÄR LÄMPLIGT FÖR ETT SÄRSKILT ÄNDAMÅL ELLER SÄRSKILD ANVÄNDNING. ANSVARSSKYLDIGHETEN BEGRÄNSAS ENDAST TILL ERSÄTTNING AV PRODUKTEN.



860 Salem Street  
Groveland, Massachusetts 01834 USA  
TEL: (781) 438-7000 • FAX: (978) 469-6528  
www.chesterton.com

© A.W. Chesterton Company, 2006. Eftertryck förbjudet.  
® Registrerat varumärke, ägt och licensierat av  
A. W. Chesterton i USA och andra länder.