



ARC 897

PRODUKTINFORMATION

Beskrivning

ARC 897 är en avancerad keramisk komposit för renovering och skydd av metallytor som utsätts för kraftigt slitage, korrosion eller kemiska angrepp. Kompositen appliceras med en tjocklek på minst 3 mm. Krympfri. 100% homogen. Grå färg.

ARC 897 är sammansatt med en hög koncentration av små keramiska kulor och fina keramiska partiklar och är avsedd för extremt nötande miljö, där försliten metall ofta renoveras med hjälp av dyra påsvetsningar. ARC 897 kan användas till renovering av slitna metallytor eller för att skapa en nötningsbeständig, ofrånande slityta som i många fall har bättre prestanda än den ursprungliga metallytan, gummibeklädnings, keramikplattorna eller påsvetsningen. ARC 897 ger en slityta med lång livslängd och bör användas istället för ARC 890 om en tunnare mer lättapplicerad komposit önskas.

Sammansättning - Polymer/keramisk komposit

Bindemedel - ARC 897 är en modifierad tvåkomponentepoxiharts, som reagerats med ett alifatiskt härdmedel.

Armering - En egenutvecklad blandning av kulor och fina partiklar med hög motståndskraft mot slitage. Den keramiska blandningen är utvald för att uppnå utmärkta nötnings- och appliceringsegenskaper.

Lämpliga användningsområden

- Pneumatiska transportörer
- Skruvtransportörer
- Flisuggar och flisfickor
- Rökgasfläktar
- Massaberedare
- Cykloner, matartrattar
- Turboseparatorer
- Slitplåtar
- Ni Hard slurypumpar
- Rörkrökar
- Separatorer för flygaska
- Rör för pulverbränsle
- Transportfläktar för träflis
- Krossverk

Fördelar

- ARC 897 har utmärkta nötningssegenskaper som förlänger utrustningens drifttid.
- Tålig hartstruktur som motstår termisk-mekanisk chock.
- Överlägsen vidhäftning garanterar tillförlitliga prestanda utan risk för släppning.
- Enkel applikation ger minskade arbetskostnader och färre driftavbrott.
- Lätt att forma och anpassa till olika metallytor.

Förpackning

Materialet finns i två förpackningsstorlekar: 1 kg och 6 kg. Varje förpackning innehåller två fördoserade behållare (del A och del B). Ett blandningsverktyg, en applikator 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)	950 kg/cm ² (93 MPa)
Böjhållfasthet	(ASTM D 790)	690 kg/cm ² (68 MPa)
Draghållfasthet	(ASTM D 638)	340 kg/cm ² (33 MPa)
Slaghållfasthet (omvänd)	(ASTM D 2794)	6,0 nt m
Linjär längdutvidgningskoefficient	(ASTM C 531)	3,9 x 10 ⁻⁵ cm/cm/°C
Kompositens Rockwellhårdhet	(ASTM D 785)	R105
Hårdhet Shore D	(ASTM D 2240)	90
Vertikal sättning vid 21°C och 6 mm	-----	Ingen sättning
Maximal temperatur	Våt användning	95°C
(Beroende på användning)	Torr användning	205°C

Ytförberedelse

Ytan måste förberedas på rätt sätt för att produkten skall behålla sina egenskaper under lång tid. De exakta kraven på ytförberedelserna varierar beroende på applikationens utsatthet, den förväntade livslängden och underlagets utgångstillstånd.

Optimal förberedelse ger en yta som är fri från föroreningar och blåstrad till ett profildjup på 75-125 µm. Detta uppnås normalt genom att först rengöra och blåstra till en renhet motsvarande vit metall (Sa3/SSPC - SP5) eller nära vit metall (Sa 2,5/SSPC SP10) och därefter sedan avlägsna alla slipprester.

Blandning

Blandning och applicering underlättas om materialets temperatur ligger mellan 21°C - 32°C. Satserna levereras med rätt blandningsförhållande. Om ytterligare proportionering krävs skall satsen delas upp enligt följande blandningsförhållande:

	Blandning	Viktförhållande
ARC 897	A:B	4:1

ARC 897 kan blandas med en långsam motorblandare. Blanda del B med del A och kör därefter blandaren med låg hastighet tills materialet blir homogent. Skrapa av blandnings-bladet och behållarens insida och botten med jämna mellanrum. Om ARC 897 blandas med hjälp av det medföljande verktyget bör båda komponenterna placeras på en porfri yta (vanligtvis plast) som är ren och torr. Börja därefter blanda genom att långsamt föra verktyget i en åtta. Skrapa av underlaget och verktyget emellanåt så att inga oblandade rester finns kvar på någon av ytorna. Fortsätt blanda tills materialet blir fullständigt homogent och färgen är jämn och strimfri.

Hanteringstid - minuter

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C
1 kg	100	70	40	20	10
6 kg	80	50	30	10	RE

RE = Rekommenderas ej
"Hanteringstiden" startar när blandningen börjar.

Applicering

ARC 897 måste appliceras med en minsta tjocklek på 3 mm. Lägsta appliceringstemperatur är 10°C. Använd medföljande appliceringsverktyg av plast eller en stålspackel. Pressa in materialet i ytan så att denna fuktas fullständigt och god vidhäftning uppnås. När materialet är på plats kan det jämnas till på många olika sätt.

ARC 897 kan poleras med en snabbgående sliptrissa av öppen typ. Materialet får dock inte maskinbearbetas.

Vissa applikationer kräver ibland ytterligare förstärkning. I sådana fall kan det vara fördelaktigt att svetsa sträckmetall på ytan innan materialet påförs.

ARC 897 kan beläggas med godtycklig polymerkomposit av typ ARC. Om ARC 897 har härdats till "lätt belastning", enligt nedanstående tabell, bör ytan blåstras och tvättas med ett organiskt lösningsmedel innan den beläggs med ytterligare skikt. Före härdningen till "lätt belastning" krävs ingen ytterligare ytförberedelse, under förutsättning att ytan inte har förorenats.

Täckförmåga

Baserad på 3 mm tjocklek: :

En sats på 1 kg täcker 1515 cm².

En sats på 6 kg täcker 9090 cm².

Antalet kilo som krävs för en given applikation beräknas med nedanstående formel:

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

Härdningsschema

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C
Klibbfri	16 h	7 h	4 h	2 h	20 min.
Lätt belastning	36 h	24 h	8 h	6 h	90 min.
Full belastning	72 h	48 h	36 h	20 h	12 h
Full kemisk motståndskraft	96 h	72 h	48 h	30 h	24 h.

Full kemisk hållfasthet kan uppnås snabbare genom värmehärdning. Härdningen forceras genom att först låta materialet bli klibbfritt, och därefter värma till 70°C i 4 timmar.

Rengöring

Rengör verktygen direkt efter användningen med hjälp av lösningsmedel som finns i fackhandeln (acetone, xylene, alkohol, metyletylketon). Om materialet har härdats måste det slipas bort.

Lagring

Lagras mellan 10°C och 32°C. Avvikelse från detta temperaturområde, t ex under transport, är acceptabla. Lagringstiden uppgår till två år i förslutna behållare.

Säkerhet

Läs igenom Varuinformationsbladet eller det datablad för materialsäkerhet som tillhandahålls av din återförsäljare innan produkten används. Berörd personal bör använda fastställda arbetsmetoder och följa gällande bestämmelser för arbete i begränsat utrymme.

Tekniska data belyser resultat vid laboratorieprov och är endast avsedda att visa allmänna egenskaper. A.W. CHESTERTON COMPANY FRÅNSÄGER SIG ALLT GARANTANSVAR DIREKT, ELLER INDIREKT, INKLUSIVE GARANTIER FÖR DISTRIBUTIONSLEDET, VAD AVSER MEDLETS LÄMPLIGHET FÖR SÄRSKILT ÄNDAMÅL ELLER SÄRSKILD ANVÄNDNING. ANSVARSSKYLDIGHETEN BEGRÄNSAS 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, 2008. Eftertryck förbjudet.
© Registrerat varumärke som ägs och licensieras av
A. W. Chesterton i USA och övriga världen.