

ARC S2

PRODUKTINFORMATION

Beskrivning

En avancerad keramkomposit för renovering och skydd av alla metalltyper. Den appliceras normalt med en tjocklek av 250 µm/skikt. Krypfri, 100% homogen. Färgerna är grå och grön.

ARC S2 är sammansatt för renovering av metallkomponenter utsatta för extremt korrosiva eller svåra strömningsförhållanden med vätskor. ARC S2 är en komposit med låg viskositet som är avsedd att sprutas på, men kan även appliceras med roller eller pensel. Denna produkt är utvecklad som ett tvåkomponentsystem för att ge förlängd livslängd mot slitage/korrosion på industriella utrustningar. När ARC S2 har härdat ger det en högglänsande keramisk yta med ojämförlig motståndskraft mot erosion-korrosion.

SAMMANSÄTTNING - Polymer/keramisk komposit

Bindemedel - En tvåkomponent modifierad epoxi reagerad med en alifatisk härdare.

Basmaterial - En noggrant utvald blandning av fina keramiska partiklar utformade för att uppnå motståndskraft mot erosion och korrosion.

Lämpliga användningsområden

- Fläktar och fläkthus
- Vattenlådor
- Värmeväxlare
- Kylvattensystem
- Matartrattar
- Pumpkomponenter
- Infodringar i tankar
- Skrubbersystem
- Ventilmontage
- Beläggning av rörledningar

Fördelar

- Hög ytfinish minskar effektbehovet, förbättrar pumpars verkningsgrad vid beläggning av förslitna komponenter.
- Seg basstruktur som motstår termisk-mekanisk chock.
- Överlägsen vidhäftning garanterar tillförlitlighet mot underkorrosion.
- Kostnader för arbete och stilleståndstid minskar på grund av enkel applikation och snabb härdning.
- Bekvämt 2-1 volymblandningsförhållande samt verifiering av blandning genom färgändring.
- Fungerar bra under varierande kemiska förhållanden.

Förpackning

Materialen finns i tre förpackningar: 2 kg, 12 kg och 15 liters satser. Varje förpackning innehåller två uppmätta mängder (del A och del B). Ett blandningsverktyg applikator och applikationsanvisningar medföljer 2 kg och 12 kg satserna. 15 litersatsen innehåller endast applikationsanvisningar.

Täckförmåga

Baserad på 0,375 mm tjocklek:

2 kg täcker 3,56 m²

12 kg täcker 21,33 m²

15 liter täcker 40,0 m²

Kemisk motståndskraft

Rekommenderas för applikationer som exponeras för måttligt koncentrerade syror, baser, blekmedel och andra kemikalier. Tabellerna som anger ARC-produkternas kemikaliebeständighet innehåller utförlig information om olika kemikalier och deras exponeringsgränser vid rumstemperatur. Efterhärdning ökar kemikaliebeständigheten. Kontakta ARC Technical Services för information om exponering vid höga temperaturer.

Technical Data

Densitet, härdad	-----	1,6 g/cm ³
Tryckhållfasthet	(ASTM D 695)	65 MPa
Böjhållfasthet	(ASTM D 790)	76 MPa
Böjmodul	(ASTM D 790)	5,4x10 ³ MPa
Överlappsvidhäftning	(ASTM D 1002)	14 MPa
Draghållfasthet	(ASTM D 638)	46 MPa
Brottöjning	(ASTM D 638)	4 %
Slitage enligt Taber	(ASTM D 4060) H-18/1000 cykler/1 kg last	31 mg viktminskning
Slitage, vätskestråle	Federal testmetod spec, 6193 modifierad	2,4 % viktminskning
Katodisk släppning	(ASTM G 8)	Godkänd
Kompositens Hårdhet Shore D	(ASTM D 2240)	85
Vertikal sättning		
vid 21°C och 0,25 mm	-----	Ingen sättning
Maximal temperatur	Våt användning	52°C
(Beroende på användning)	Torr användning	80°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.

Alla skarpa kanter och svetsar ska slipas jämna eller till en 3 mm radie innan blästring. Bästa preparering ska ge en yta som är fri från föroreningar och uppruskad till en vinkelprofil mellan 0,75-0,125 mm. Detta uppnås normalt genom rengöring och avfettning och sedan blästring till en enhet motsvarande vit metall (Sa 3 / SSPC-SP5) för appliceringar som ska vara nedsänkta eller utsätts för termisk cykling, eller nära vit metall (Sa 2 1/2 / SSPC-SP10) för atmosfäriskt bruk. Före applicering ska alla rester av blästring tas bort från ytan som ska beläggas.

Blandning

För att blandning och applicering ska fungera bör materialtemperaturen vara mellan 21 °C och 32 °C. Varje sats är förpackad i korrekt blandningsproportion. Om ytterligare uppdelning erfordras ska komponenterna delas upp enligt blandningsproportionerna:

Blandningsproportion	Viktproportion	Volymproportion
A:B	2,3 : 1	2,0 : 1

Innan du blandar ARC S2 ska du förmixa del B så att basmaterial som har satt sig rörs om. När du applicerar för hand ska du lägga Del B till Del A. Blanda för hand under en minut. Håll tillbaka en liten del av denna blandning i behållaren för Del B och skrapa väggarna i denna behållare så att alla rester kommer bort. Håll detta tillbaka i behållaren för Del A. Fortsätt att blanda produkten tills den är enhetlig i färg och konsistens - inga strimor. Om du använder ett kraftverktyg ska du ha en blandare med variabel hastighet, högt vridmoment och låg fart med ett blandningsblad som inte drar in luft, t ex ett "Jiffy"-blad. Blanda inte mer produkt än du kan använda inom den angivna hanteringstiden.

Hanteringstid - minuter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
2 kg	40	25	20	10
12 kg	25	20	15	10
15 liter	20	17	12	8

Tabellen ovan visar tidsintervall för ARC S2 med början när blandning startar.

Applicering

ARC S2 kan appliceras med spraysystem, pensel eller rulle med en luddfri rulle, t ex gjord av mohair. När du applicerar ARC S2 ska följande iaktas:

Filmtjocklek per lager mellan	0,170 mm - 0,380 mm
Applicering temperaturintervall	10 °C - 35 °C

ARC S2 kan sprayappliceras med uppvärmd flerkomponents sprayutrustning utan lösningsmedel. Tala med din lokala ARC-specialist för utrustningsspecifikationer och rekommendationer.

Applicera ett första lager om 0,075 - 0,125 mm. Bygg på med fler lager tills du uppnår önskad tjocklek på första lagret. Appliceringar på lodräta ytor eller ytor ovan huvudet ger minskad filmtjocklek. För att kompensera för detta rekommenderas ytterligare lager.

Flera appliceringar av ARC S2 kan göras utan ytterligare ytpreparering under förutsättning att filmen är fri från föroreningar och inte har härdat förbi stadiet kallat Topplager färdigt i härdningsschemat nedan. Om denna tid överskridits kan det krävas en lätt blästring eller sandning, följt av tvätt med lösningsmedel för att bortskafta alla rester av slipmedel.

Härdningsschema

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
Klibbfri	6 h	3 h	2 h	1 h
Lätt belastning	24 h	18 h	10 h	5 h
Topplager färdigt	40 h	30 h	20 h	10 h
Full belastning	60 h	48 h	24 h	14 h
Full kemisk motståndskraft	120 h	96 h	48 h	24 h

För att forcera härdningen, låt först materialet bli klibbfritt, värm sedan till 65 °C under minst 6 timmar.

Rengöring

ARC S2 härdat till en fast massa på mycket kort tid. All rengöring måste utföras så snart som möjligt för att förhindra att materialet hårdnar på verktygen. 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. Utslag eller särskiljning av armering kan inträffa med tiden eller vid förhöjda lagringstemperaturer. Återställ före användning genom att röra om individuella komponenter innan del A blandas med del B.

Säkerhet

Innan denna produkt används, läs igenom produktbladet som tillhandahålls av din återförsäljare. Berörd personal skall enligt arbetarskyddslagen vara certifierad för att arbeta med epoxiprodukter.

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 DISTRIBUTIONSELEDET, 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
Telefon: +(781) 438-7000 • Fax: +(978) 469-6528
www.chesterton.com

© A.W. Chesterton Company, 2010. Alla rättigheter förbehållna.
© Registrerat varumärke som ägs och licensieras av
A.W. Chesterton Company i USA och övriga länder.