

ARC® 855

PRODUKT DATAARK

Beskrivelse

En avansert kjeramisk kompositt formulert for å beskytte utstyr mot kjemiske angrep, korrosjon og erosjon. Produktet er en kompositt med lav viskositet, og påføres lett med kost eller rulle. ARC 855 må påføres med minimum tykkelse 250 mikroner pr. lag. Krymper ikke. 100% fast. Fargen er sort og grå.

ARC 855 brukes alene eller sammen med andre ARC-kompositter. Dette to-beleggs systemet gir lengre levetid og har et forutsigbart preventivt vedlikehold. Den herdede kjeramiske kompositten gir en utmerket beskyttelse mot kjemiske angrep og slitasje. Den har en høyglans overflate.

Sammensetning - Polymer/Kjeramisk kompositt

Matrise - En to-komponent, modifisert epoksy harpiksstuktur reagert med et alifatisk herdemiddel.

Forsterkning - En egenutviklet kjeramisk blanding, utviklet for å oppnå en jevn, koststrøket, slitesterk overflate.

Anbefalte bruksområder

- Vifte og viftehush
- Varmevekslerer
- Trakter
- Vann tremassemaskiner
- Pumpehus
- Sandfilterkummer
- Stålkonstruksjoner
- Tanker og kar
- Spirallhus
- Våtgassvaskere
- Ventilert
- Kulltrakter og beholdere
- Vannbeholdere
- Kjølvannspumper
- Slitasjeplater
- Kullsorterere
- Løpehjul
- Kondensatorer
- Vakumpumper
- Korroderte tanker og rør
- Tremasse avvanningskruer

Fordeler

- Høyglans overflate reduserer luftmotstand, øker flyt og pumpevirkningsgrad.
- Kraftig harpiksstuktur motstår termisk-mekanisk sjokk.
- Fremragende vedheft sørger for sikker ytelse uten motslipp og korrosjon under belegget.
- Arbeidstid- og dødtidkostnader reduseres p.g.a. enkel påføring.
- Trenger ikke varmeherding.
- Fungerer bra ved vekslende kjemiske miljøer.

Innpakning

Materialet er tilgjengelig i fire størrelser: 250 g, 1 kg, 4,5 kg og 15 liter pakker. Hver pakke inneholder to oppmålte beholdere (del A og del B). Et blandevertøy, pensel og instruksjoner er lagt ved 250 g, 1 kg og 4,5 kg pakningen. 15 liter pakken inneholder bare påføringsinstruksjoner.

Kjemisk motstand

Testet ved 21°C. Prøvene er herdet i 5 dager ved 25°C.

Etterherding vil øke kjemisk motstand.

- 1 = Kontinuerlig langtids nedsenkning
- 2 = Korttids/periodisk nedsenkning
- 3 = Sprut og søl med periodisk opptørking, damp
- 4 = Ikke anbefalt for direkte kontakt

Syrer

| | |
|------------------|---|
| 10% saltsyre | 1 |
| 20% saltsyre | 2 |
| 37% saltsyre | 3 |
| 10% svovelsyre | 1 |
| 20% svovelsyre | 2 |
| 5% salpetersyre | 1 |
| 10% salpetersyre | 2 |
| 5% fosforsyre | 1 |
| 20% fosforsyre | 2 |

Alkalier og blekemidler

| | |
|-----------------------|---|
| 28% ammoniumhydroksid | 1 |
| 10% kaliumhydroksid | 1 |
| 50% kaliumhydroksid | 1 |
| 10% natriumhydroksid | 1 |
| 50% natriumhydroksid | 1 |
| 6% natriumhypokloritt | 1 |

Andre blandinger

| | |
|-------------------|---|
| Bunker C | 1 |
| Dieselolje | 1 |
| Isopropyl alkohol | 1 |
| Parafin | 1 |
| Nafta | 1 |
| Saltvann | 1 |
| Kloakkvann | 1 |
| Xylen | 1 |
| Toulen | 1 |

Tekniske data

| | | |
|---|---------------|---------------------------------|
| Herdet tetthet | ----- | 1,6 g/cc |
| Trykkfasthet | (ASTM D 695) | 840 kg/cm ² |
| Bøyningsfasthet | (ASTM D 790) | 560 kg/cm ² |
| Strekfasthet | (ASTM D 638) | 240 kg/cm ² |
| Varmeutv. koeffisient | (ASTM C 531) | 4,6 x 10 ⁻⁵ cm/cm/°C |
| Katodisk oppløsning | (ASTM G 8) | Varer 60 dager |
| Kompositt Rockwell hardhet | (ASTM D 785) | R105 |
| Kompositt Shore D Durometer hardhet | (ASTM D 2240) | 85 |
| Salt damp-ripede plater | (ASTM B 117) | Ingen rust > 10000 t. |
| Vertikal sig motstand ved 21°C og 0,50 mm | ----- | Ingen sig |
| Maksimal temperatur | Våt bruk | 65°C |
| (avhengig av bruk) | Tørr bruk | 120°C |

Overflatebehandling

Riktig overflatebehandling er viktig for langtidsholdbarhet av dette produktet. De nødvendige krav for overflatebehandling varierer med hvor utsatt produktet er i bruk, forventet levetid og tilstanden i det opprinnelige underlaget.

Optimalt forarbeide gir en helt ren overflate renset for all forurensning og ruet til en profil mellom 75 -125 mikroner. Dette oppnåes normalt ved rensing, etterfulgt av sandblåsing med trykkluft til en renhetsgrad av Hvitt Metall (SA3/SSPC-SP5) eller Naer Hvitt Metall (SA 2 1/2 SSPC-SP10), etterfulgt av rensing med et organisk rensmiddel som fordampes uten å etterlate noen overflatehinne.

Blanding

For å oppnå de beste resultatene ved blandingen og påføringen, bør materialtemperaturen være mellom 21-32°C. Hver enhet er pakket til korrekt blandingsforhold. Dersom videre oppdeling er påkrevet, bør enheten deles opp i korrekt blandingsforhold.

| Blandingsforhold | Etter vekt |
|------------------|------------|
| A : B | 6,8 : 1 |

Tøm hele innholdet av del B i del A, og bland med en maskin med lav hastighet, eller med det vedlagte blandingsverktøyet. Bland i 3 til 5 minutter. Skrap av sidene og bunnen på boksen for å få blandet begge komponentene godt sammen. Ta en liten del av blandingen tilbake til del B og skrap sidene og bunnen godt. Tøm så alt tilbake til del A-boksen.

Arbeidstid - minutter

| | 10°C | 25°C | 43°C |
|----------|------|------|------|
| 250 g | 70 | 50 | 30 |
| 1 kg | 70 | 40 | 25 |
| 4,5 kg | 70 | 35 | 20 |
| 15 liter | 55 | 25 | 10 |

Tabellen over definerer praktisk arbeidstid for ARC 855 fra den tid blandingen starter.

Påføring

ARC 855 kan påføres med min. tykkelse 250 mikroner, Normal påføringstykkelser er 375-750 mikroner pr. belegg. Når ARC 855 blir brukt alene, bør det alltid legges på i to lag. Laveste temperatur for påføring er 10°C. Bruk en kost eller en rulle på et vått underlag. Legg så kompositten på i ønsket tykkelse.

Hvis nødvendig, kan ARC 855 maskineres med et karbidverktøy før oppnådd "Lett belastning", som vist nedenfor. Ellers brukes et diamant skjæreverktøy eller ettersliping.

For spesielle bruksområder som trenger ytterligere forsterkning eller støtte, kan det være fordelaktig å presse nylonnetting inn i kompositten mens den fremdeles er fuktig.

Påføring av flere strøk med ARC 855 kan gjøres uten videre forarbeid så lenge som belegget ikke er kontaminert og ikke er herdet utover det trinnet som er oppført som overstrøk ende i herdetabellen under. Hvis denne perioden overstiges kreves lett sliping eller pussing med sandpapir påfulgt av vask med et løsningsmiddel for å fjerne rester av sandpapir.

Dekningsevne

Basert på 0,8 mm tykkelse:

| |
|--|
| 250 g enhet dekker 0,20 m ² |
| 1 kg enhet dekker 0,78 m ² |
| 4,5 kg enhet dekker 3,52 m ² |
| 15 liter enhet dekker 18,75 m ² |

Bruk følgende formel for å regne ut nødvendig antall kg for en gitt situasjon:

$$1,6 \times \text{areale (m}^2\text{)} \times \text{gjennomsnittlig tykkelse (mm)} = \text{kg}$$

Herdetabell - Timer

| | 16°C | 25°C | 32°C |
|-----------------|----------|----------|----------|
| Heftefri | 8 timer | 4 timer | 2 timer |
| Lett belastning | 24 timer | 12 timer | 6 timer |
| Overstrøk slutt | 32 timer | 20 timer | 10 timer |
| Full belastning | 48 timer | 24 timer | 12 timer |
| Full kjemisk | 96 timer | 48 timer | 24 timer |

Fuller kjemiske egenskaper kan oppnåes ved oppvarming. Materialet herdes til det er heftesikkert, så varmes det opp til 70°C i 4 timer

Rengjøring

Bruk kommersielle løsningsmidler (acetone, xylene, alkohol, methyl etyl keton) ved rengjøring av verktøyet rett etter bruk. Når materialet har herdet, må det slipes bort.

Lagring

Lagres mellom 10°C og 32°C. Variasjoner utenfor området, f.eks. ved transport, er akseptabelt. Lagringstiden for uåpnede beholdere er 2 år.

Sikkerhet

Før produktet tas i bruk, bør Sikkerhetsdataarket (MSDS) eller Sikkerhetsark for ditt område benyttes. Følg standard prosedyrer for opphold i avlukkede rom, hvis anvendelige.

Tekniske data er basert på resultater fra laboratorietester, og bør bare brukes som generelle retningslinjer. A.W. CHESTERTON CO. FRASIER SEG ALLE GARANTIER FOR SALGBARHET OG TILPASNING FOR EN SPESIELL HENSIKT ELLER BRUK. ANSVAR ER BEGRENSET BARE TIL UTSKIFTING AV PRODUKTET.



MIDDLESEX INDUSTRIAL PARK, 225 FALLON ROAD
STONEHAM, MASSACHUSETTS 02180-9101 USA
TEL: (781) 438-7000 – FAX: (781) 438-2930 – TELEX: 94-9417
TELEGRAM: CHESTERTON STONEHAM, MASS.
WEB ADDRESS: <http://www.chesterton.com>
© A.W.CHESTERTON CO., 1998. Alle rettigheter reservert.
© Registrert varemerke eid og lisensiert av
A.W.CHESTERTON CO. I USA og andre land.

FORM NO. N70083

REV. 9/98