



# ARC 858

## PRODUKT DATAARK

### Beskrivelse

Dette er en avansert kjeramisk kompositt for reparasjon og beskyttelse av alle metallflater utsatt for korrosjon og kjemiske angrep. Den påføres normalt i en tykkelse av 1,5 mm eller mer. ARC 858 inneholder 100% faste stoffer, krymper ikke, og har grå farge.

ARC 858 er formulert for lett slitasje, erosive og korrosive miljøer der metalltap ofte repareres med mer konvensjonelle og kostbare sveisebelegg. Den kan brukes til å gjenoppbygge eroderte metallflater eller til å legge en beskyttende overflate som ofte utkonkurrerer det opprinnelige metall eller sveisebelegg.

### Sammensetning - Polymer/kjeramisk kompositt

**Matrise** - En to-komponent, krystalliseringsmotstandig epoksy harpiksstruktur, reagert med et alifatisk herdemiddel.

**Forsterkning** - En egenutviklet blanding av små kjeramiske partikler utviklet for å oppnå en jevn overflate. Den er motstandsdyktig mot erosjon og korrosjon.

### Anbefalte bruksområder

- Kondensatorer
- Kjølvannspumper
- Trakter
- Treslipemaskiner
- Tremasse avvanningsskruer
- Pumpehus
- Slurrypumper
- Ventiler
- Pumpespiralhus
- Vannkar
- Skruerpumper
- Vifter og innfatninger
- Slitasjeplater
- Rørbend
- Skovlhjul
- Korroderte tanker og rør
- Varmevexlere
- Våtskrubbere
- Tanker og prosesskar
- Vakumpumper

### Fordeler

- Høy oppbyggingskarakteristikk gjør at et enkelt belegg er nok, og dette reduserer kostnadene.
- Sterk harpiksstruktur motstår termisk/mekanisk sjokk.
- Fremragende vedheft sikrer gode resultater.
- Utmerket slitasjekarakteristikk forlenger brukstiden for utstyret.
- Lettvint 4:1 blandingsforhold og kontroll av blanding ved fargeskifte.
- Fungerer bra under varierende kjemiske miljøer.

### Innpakning

Materialet er tilgjengelig i tre forskjellige størrelser: 250 g, 1 kg og 4,5 kg. Hver pakke inneholder to tilmålte bokser (del A og del B). Et blandingsverktøy og påføringsveiledning er også vedlagt.

### Kjemisk motstand

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

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

### Syrer

10% saltsyre	1
20% saltsyre	2
37% saltsyre	4
5% salpetersyre	1
10% salpetersyre	2
5% fosforsyre	1
20% fosforsyre	2
10% svovelsyre	1
20% svovelsyre	2

### Andre blandinger

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

### Alkalier og blekemidler

28% ammoniumhydroksid	1
10% kaliumhydroksid	1
50% kaliumhydroksid	1
50% natriumhydroksid	1
10% natriumhydroksid	1
6% natriumhydroksid	1

## Tekniske data

Herdet tetthet	-----	1,6 g/cc
Trykkfasthet	(ASTM D 695)	910 kg/cm <sup>2</sup>
Bøyningsfasthet	(ASTM D 790)	620 kg/cm <sup>2</sup>
Bøyningskoeffisient	(ASTM D 790)	6,9 x 10 <sup>4</sup> kg/cm <sup>2</sup>
Strekkfasthet	(ASTM D 638)	430 kg/cm <sup>2</sup>
Strekk/skjærfasthet	(ASTM D 1002)	180 kg/cm <sup>2</sup>
Kompositt Rockwell hardhet	(ASTM D 785)	R105
Kompositt Shore D Durometer hardhet	(ASTM D 2240)	88
Taber slitasje H-18/250 g/1000 perioder	(ASTM D 4060)	71 mg vektuttap
Vertikal sig motstand ved 21°C og 6 mm	-----	Ingen sig
Maksimal temperatur (avhengig av bruk)	Våt bruk Tørr bruk	70°C 160°C

## Overflatebehandling

Riktig overflatebehandling er viktig for langtidsytelse av dette produktet. De nøyaktige krav for overflatebehandling varierer med graden av skade, forventet levetid og tilstanden i det opprinnelige underlaget.

Optimal behandling sørger for en godt renset overflate og ruet til en profil mellom 75-125 mikroner. Dette oppnåes normalt ved å rense først, etterfulgt av blåsning med trykkluft til en renhetsgrad av Hvitt Metall (SA3/SSPC-SP5) eller Nær Hvitt Metall (SA 2 1/2 SSPC-SP10), etterfulgt av rensing med et organisk rensmiddel som fordampes uten å etterlate noen overflatehinne. Sliping eller maskinering til en ru overflateprofil, etterfulgt av rensing med løsningsmidler er akseptabelt, skjønt en senere reduksjon av adhesjon kan forekomme.

## Blanding

For å lette blanding og påføring 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	4:1

Når det blandes med håndverktøy eller håndstyrt verktøy, bland del B med del A. Bland for hånd i ca. 1 min. Ta en liten del av blandingen tilbake i del B-boksen, og skrap av veggene. Ta så alt over i del A-boksen og rør rundt til fargen er jevn og uten streker. Påfør med en gang. Ved maskinblanding, bruk en "Jiffy" blander med lav hastighet. Skrap sidene og bunnen i boksen ved jevne mellomrom. Ikke rør for lenge.

## Arbeidstid - minutter

	10°C	16°C	25°C	32°C
250 g	75	60	40	30
1 kg	60	45	30	25
4,5 kg	45	35	25	5

Tabellen over definerer praktisk arbeidstid for ARC 858, fra den tid blandingen starter.

## Påføring

ARC 858 påføres vanligvis i en tykkelse 1,5-19 mm, men kan også påføres med minimum tykkelse 0,5 mm. Laveste temperatur ved påføring er 10°C. Bruk et pussebrett og press materialet inn mot overflaten slik at den er helt fuktig. Når materialet er påført, kan det glattes ut på flere måter. Påføring og avslutning til ønsket kontur må alltid skje innen de anbefalte arbeidstider.

Hvis nødvendig, kan ARC 858 maskineres med et karbidverktøy etter at produktet har herdet til "Lett belastning", som vist nedenfor. Bruk gjerne et diamant skjæreverktøy eller sliping. For spesielle bruksområder der ekstra oppbygging er nødvendig, kan det være fordelaktig å sveise netting til overflaten for overflaten prepareres, eller å presse nylonforsterkning inn i kompositten mens den fremdeles er fuktig.

Materialet kan overlages med hvilke som helst ARC Polymer Kompositter. Hvis det har herdet til "Lett belastning" som vist nedenfor, bør overflaten rues og renses med et organisk løsningsmiddel før toppbelegget påføres. For dette behøves ingen ekstra overflatebehandling så lenge overflaten ikke er forurenset.

## Dekningsevne

Basert på 3 mm tykkelse:  
250 g enhet dekker 521 cm<sup>2</sup>  
1 kg enhet dekker 2083 cm<sup>2</sup>  
4,5 kg enhet dekker 0,94 m<sup>2</sup>

Bruk følgende formel for å regne ut nødvendig antall kg for en gitt situasjon:  
 $1,6 \times \text{areale (m}^2) \times \text{gjennomsnittlig tykkelse (mm)} = \text{kg}$

## Herdetabell

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C
Heftefri	5 timer	3 timer	2 timer	1 time	0,5 timer
Lett belastning	9 timer	7 timer	3,5 timer	2,5 timer	1,5 timer
Full belastning	48 timer	36 timer	20 timer	16 timer	12 timer
Full kjemisk	96 timer	72 timer	36 timer	30 timer	24 timer

Full kjemisk styrke kan oppnåes raskt ved forsert herding. Før forsert herding, må materialet være heftesfritt. Varm så opp til 70°C i fire timer.

## Rengjøring

Rens verktøyet rett etter bruk med kommersielle løsningsmidler som aceton, xylene, alkohol eller metyl etyl keton. Når produktet har herdet, må det slipes bort.

## Lagring

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

## Sikkerhet

For produktet taes 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 SPEIELL HENSIKT ELLER BRUK. ANSVAR ER BEGRENSET BARE TIL UTSKIFTING AV PRODUKTET.



MIDDLESEX INDUSTRIAL PARK, 225 FALLON ROAD  
STONEHAM, MASSACHUSETTS 02180-9101 USA  
TEL: (617) 438-7000 – FAX: (617) 438-2930 – TELEX: 94-9417  
TELEGRAM: CHESTERTON STONEHAM, MASS.

© A.W. CHESTERTON CO., 1996. Alle rettigheter reservert.  
® Registrert varemerke eid og lisensiert av  
A.W. CHESTERTON CO. I USA og andre land.