



# ARC 10

## PRODUKT DATAARK

### Beskrivelse

En forsterket kompositt for reparasjon og beskyttelse av metallflater. Den er maskinerbar med utmerket trykkfasthet, kjemisk og korrosiv motstand. Den siger ikke, krymper ikke og er 100% fast. Fargen er grå.

ARC 10 er formulert for anvendelser der maskinering til nøyaktige toleranser er påkrevet eller ønsket. Den brukes ofte som et alternativ til overflatebelegging ved sveising og flammesprøyting.

ARC 10 er lett å blande og påføre, og herder uten bruk av varme eller trykk.

### Sammensetning - Polymer/Legering kompositt

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

**Forsterkning** - En egenutviklet blanding av små legeringspartikler og fibre utviklet for å oppnå en maskinerbar, korrosjonsmotstandig overflate.

### Anbefalt bruksområde

- Kondensatorer
- Kjølvannspumper
- Flensflater
- Hydrauliske presser
- Nøkkelveier
- Ventilhus
- Lagerhus
- Akslinger
- Reparasjon av riller og spor
- Korrodert støpjern
- Varmevexslere
- Pumpespring

### Fordeler

- Høy oppbyggingskarakteristikk gjør at et enkelt belegg er nok.
- Sterk harpiksstuktur motstår termisk/mekanisk sjokk.
- Fremragende adhesjon sørger for sikker ytelse.
- Lett å maskinere til nøyaktige toleranser.
- Lettvint 4:1 blandingsforhold og påviselig blanding ved fargeskifte.
- Fungerer bra ved vekslende kjemiske miljøer.
- Motstår setting p.g.a. trykk.

### Innpakning

Materialet er tilgjengelig i to størrelser: 250 g og 1 kg.

Hver pakke inneholder to tilmålte bokser (del A og del B). Et blandingsverktøy, påføringsverktøy og veiledning 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	Bunker C	1
20% saltsyre	3	Dieselolje	1
37% saltsyre	4	Isopropyl alkohol	1
5% salpetersyre	3	Parafin	1
10% salpetersyre	4	Nafta	2
5% fosforsyre	1	Saltvann	1
20% fosforsyre	2	Kloakkvann	1
10% svovelsyre	1	Xylen	1
20% svovelsyre	2	Toulen	1

### Andre blandinger

### 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	-----	2,0 g/cc
Trykkfasthet	(ASTM D 695)	930 kg/cm <sup>2</sup>
Bøyningsfasthet	(ASTM D 790)	710 kg/cm <sup>2</sup>
Bøyningskoeffisient	(ASTM D 790)	3,6 x 10 <sup>4</sup> kg/cm <sup>2</sup>
Strekfasthet	(ASTM D 638)	280 kg/cm <sup>2</sup>
Taber slitasje vekttap	(ASTM D 4060)	(H -18/250 g/1000 per.
Kompositt Rockwell hardhet	(ASTM D 785)	
Kompositt Shore D Durometer hardhet	(ASTM D 2240)	
Vertikal sig motstand ved 21°C og 6 mm	-----	Ingen sig
Maksimal temperatur (avhengig av bruk)	-----	Våt bruk 66°C Tørr bruk 93°C

## Overflatebehandling

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

Optimal behandling gir en overflate helt fri for all forurensning og ruet til en profil mellom 75 - 125 mikroner. Dette oppnåes normalt ved rensing, etterfulgt av blåsning med trykkluft til en renhetsgrad av Hvitt Metall (SA3/SSPC-SP5) eller Nær Hvitt Metall (SA 2,5 SSPC-SP10), etterfulgt av rensing med et organisk rensmiddel som fordampes uten å etterlate noen overflatehinne. Sliping til en kantet overflateprofil eller maskinering til et ru gramafonskjær, 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 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

Bruk det vedlagte blandevertøyet til å blande del B i del A. Rør rundt i ett minutt. Ta en liten del av blandingen tilbake i del B-boksen, og skrap av veggene. Tøm så resten over i del A-boksen og rør rundt til materialet får en jevn farge uten streker. Påfør straks.

## Arbeidstid - minutter

	10°C	25°C	43°C
250 g	75	40	25
1 kg	60	30	20

Tabellen over definerer praktisk arbeidstid for ARC 10 fra den tid blandingen starter.

## Påføring

ARC 10 påføres vanligvis i en tykkelse 3-9,5 mm, men kan også påføres med minimum tykkelse 1,5 mm. Laveste påføringstemperatur er 10°C. Bruk en plastspatel eller et pussebrett, press materialet inn mot overflaten slik at overflaten er helt fuktig, og bygg opp til ønsket tykkelse.

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 10 maskineres med verktøy med karbidegg etter at produktet har herdet til "Lett belastning", som vist nedenfor. For visse bruksområder der ekstra støtte er nødvendig, og som ikke trenger maskinering, kan det være fordelaktig å sveise netting til overflaten før overflatebehandling, eller å presse nylonforsterkning inn i kompositten mens den fremdeles er fuktig.

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

## Dekningsevne

Basert på 3 mm tykkelse:  
250 g enhet dekker 417 cm<sup>2</sup>  
1 kg enhet dekker 1667 cm<sup>2</sup>

Bruk følgende formel for å regne ut nødvendig antall kg for en gitt situasjon:  
 $2,0 \times \text{areale (m}^2\text{)} \times \text{gjennomsnittlig tykkelse (mm)} = \text{kg}$

## Herdetabell

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

## Rengjøring

ARC 10 stivner til en solid masse innen meget kort tid. All rengjøring må utføres så raskt som mulig før produktet fester seg til verktøyet. Bruk kommersielle løsningsmidler som aceton, xylene, alkohol, metyl etyl keton ved rengjøring av verktøyet. Når produktet har herdet, må det slipes bort.

## Storage

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

## Safety

Før produktet tas i bruk, bør Sikkerhetsdataarket (MSDS) 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: (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.