



ARC 890

TOUTETIEDOT

Tuotteen kuvaus

Edistyskellinen keraaminen komposiittiaine voimakkaalle eroosiolle, syöpymiselle ja kemikaalien vaikutukselle alttiina olevien metallipintojen korjaamiseen ja suojaamiseen. Tuotetta levitetään tavallisesti vähintään 6 mm paksuisena kerroksena. Ei kutistu. 100% kiintoaineita. Väri: harmaa.

Runsaasti keraamisia rakeita ja hienoja keraamisia hiukkasia sisältävä ARC 890 on suunniteltu erittäin hioviin kohteisiin, joissa metallihukka usein korjataan yleisemmällä ja kalliimmalla uuden pinnan hitsauksella. Tuotetta voidaan käyttää joko eroosion vahingoittamien metallipintojen uudistamiseen tai antamaan kulutusta kestävä pinta, joka useinkin kestävä alkuperäistä metallia, hitsattua pintaa, kumipinnoitteita ja keraamisia laattoja kauemmin.

Koostumus - Polymeeri/keraaminen komposiittiaine

Rakenne - Kaksiosainen mukailtu epoksihartsit, joka reagoi alifaattisen kovetinaineen kanssa.

Vahvike - Valmistajan oma hienoja keraamisia rakeita ja jauheita sisältävä seos, joka on suunniteltu saamaan aikaan parhaat mahdolliset kulumisominaisuudet.

Suositteluja käyttöä

- Hakkurit ja hakesiilot
- Lentotuhkan erottimet
- Suppilot/kourut
- Hydrauliset kuiduttimet
- Ni-hard lietepumput
- Paineilmakuljettimet
- Sellun vedenpoistoruuvit
- Turboerottimet
- Puulastujen kuljetustuuletin
- Pölynkeräysjärjestelmät
- Pyörre-erottimet
- Jauhentimet
- Kulumislevyt
- Putkien polvet
- Jauhemaisen polttoaineen putket
- Poistoimurit
- Ruuvikuljettimet
- Kierukkakammiot

Etuja

- Erinomaiset kulumisominaisuudet pidentävät laitteen käyttöjaksoja. Tuote kestävä yleensä hitsattuja pinnoitteita ja keraamisia laattoja kauemmin.
- Sitkeä hartsirakenne kestävä lämpö- ja mekaanisia iskuja.
- Erinomainen tarttumiskyky takaa luotettavan toiminnan ja estää kalvon alla tapahtuvan syöpymisen.
- Helppokäyttöisyys alentaa työ- ja seisokkikustannuksia.
- Toisin kuin metallit, jotka ovat arkoja olosuhteissa tapahtuville muutoksille, tuote toimii vaihtelevissa kemiallisissa olosuhteissakin hyvin.

Pakkaukset

Tuotetta on saatavana kahdessa pakkauskoossa: 2 kg ja 6 kg. Kukin pakkaus sisältää kaksi ennaltamittattua osaa (Osa A ja Osa B). Mukana seuraa myös sekoitustyökalu ja käyttöohje.

Kemikaalien kestävyys

Testattu 21 °C lämpötilassa. Näytteitä on kovetettu 5 vuorokautta 25 °C lämpötilassa. Jälkikovuus parantaa kemikaalien kestävyys.

- 1 = Jatkuva pitkäaikainen upotus
- 2 = Lyhytaikainen/ajoittainen upotus
- 3 = Roiskuminen, joka puhdistetaan heti pois, höyryt
- 4 = Ei suositella välittömään kosketukseen

Hapot

10% Suolahappo	1
20% Suolahappo	2
37% Suolahappo	3
10% Rikkihappo	1
20% Rikkihappo	2
5% Typpihappo	1
10% Typpihappo	2
5% Fosforihappo	1
20% Fosforihappo	2

Muut yhdisteet

Bunkkeri C	1
Dieselöljy	1
Isopropyylialkoholi	1
Paloöljy	1
Nafta	1
Merivesi	1
Viemärivesi	1
Ksyleeni	1
Tolueeni	1

Emäkset ja valkaisuaineet

28% Ammoniumhydroksidi	1
10% Kalilipeä	1
50% Kalilipeä	1
10% Natriumhydroksidi	1
50% Natriumhydroksidi	1
6% Natriumhypokloriitti	1

Teknisiä arvoja

Kovettuneen aineen tiheys	-----	2,2 g/cm ³
Puristuslujuus	(ASTM D 695)	620 kg/cm ²
Taivutuslujuus	(ASTM D 790)	370 kg/cm ²
Vetolujuus	(ASTM D 638)	250 kg/cm ²
Iskunkestävyys (sisäpuoliset iskut)	(ASTM D 2794)	6,8 newtonmetriä
Yhdistetty Rockwell-kovuus	(ASTM D 785)	R109
Shore D durometrikovuus	(ASTM D 2240)	85
Pystyvalumisen estyminen, 21 °C ja 6 mm	-----	Ei valumista
Ylin lämpötila (Käytöstä riippuva)	Märkä käyttö Kuiva käyttö	95 °C 205 °C

Pinnan esikäsitteily

Tämän tuotteen pitkäaikaisen toiminnan kannalta on pinnan esikäsitteily tärkeä. Yksityiskohtaiset vaatimukset riippuvat käytön vaativuudesta, odotetusta käyttöiästä ja alkuperäisestä alustan kunnosta.

Optimi esikäsitteilyn tuloksena pinta puhdistuu perusteellisesti kaikista vieraista aineista ja sen karkaus vastaa 75-125 mikrometrin kulmaprofiilia. Tällainen tulos saadaan tavallisesti aikaan alkupuhdistuksella, hiekkapuhalluksella laakerimetallin puhtausasteeseen (SA3/SSPC-SP5) tai lähes laakerimetallin puhtausasteeseen (SA 2 1/2 /SSPC-SP10) ja sitä seuraavalla sellaisella orgaanisella liuottimella suoritettulla huuhtelulla, joka ei haihtuessaan jätä jäämää.

Sekoittaminen

Sekoittamisen ja levityksen helpottamiseksi on aineosien lämpötilan oltava 21°-32°C. Tuotteen osat on pakattu oikeassa sekoitussuhteessa. Pienempiä erii tarvittaessa on aineet jaettava sekoitussuhteen mukaan:

Sekoitussuhde	Painosuhte
A:B	2,3:1

Kaada oikealla työkalulla sekoitettaessa molemmat osat puhtaalle, kuivalle ja huokosettomalle pinnalle (yleensä muoville). Aloita sekoittaminen työkalulla käyttäen hidasta kahdeksikonmuotoista sekoituskuviota. Kaavi aika ajoin sekä sekoituspintaa että työkalua, ettei kummallekaan pinnalle jää sekoittamatonta ainetta. Jatka sekoittamista, kunnes tasainen juovaton väri osoittaa, että aine on sekoittunut täydellisesti.

Pane osat konesekeitinta käytettäessä osan A sisältävään astiaan ja sekoita hitaalla nopeudella, kunnes väri on tullut tasaiseksi. Päätä sekoittaminen käsin ylläesitettyllä tavalla huokosettomalla pinnalla, jotta varmistut täydellisestä sekoittumisesta.

Työskentelyaika - minuuttia

	16°C	25°C	32°C	43°C
2 kg	78	45	25	20
6 kg	67	39	25	20

Taulukon ilmoittama tuotteen ARC 890 käyttökelvoinen työskentelyaika alkaa sekoittamisen alkaessa.

Käyttö

ARC 890 on levitettävä vähintään 6 mm paksuiseksi kerrokseksi. Alin levityslämpötila on 10°C. Pakota tuote hyvän tarttumisen aikaansaamiseksi oikeista muovilevitintä tai muurauslastaa käyttäen pinnan profiiliin niin, että pinta kastuu täydellisesti.

Kun materiaali on levitetty pinnalle, se voidaan silottaa usealla eri tavalla.

Tuotetta ARC 890 voidaan tarvittaessa hioa käyttämällä nopeastikuluvaa avointa laikkaa. Sitä ei voida konetyöstää.

Määrityissä lisätukea vaativissa kohteissa saattaa olla hyväksi hitsata metallilustaan metalliverkko ennen ARC 890:n levittämistä.

Tuote voidaan päällystää millä tahansa ARC polymeerikomposiittiaineella. Jos se on jo kovettunut allamainittuun "kevyt kuormitus"-asteeseen, pinta on karhennettava ja huuhdeltava orgaanisella liuottimella ennen viimeistelypintoitteen levittämistä. Ennen "kevyt kuormitus"-asteen saavuttamista ei tarvita mitään pinnan esivalmisteluja edellyttäen, että pinta ei ole likaantunut.

Peittokyky

6 mm paksuisella kerroksella:
2 kg peittää 1515 cm²
6 kg peittää 4545 cm²

Määräytyyn kohteeseen tarvittava kilogrammamäärä voidaan laskea seuraavasta kaavasta:

$$2,2 \times \text{pinta-ala (m}^2\text{)} \times \text{kerroksen keskipaksuus (mm)} = \text{kg}$$

Kovettumisaikataulu

	16°C	25°C	32°C	43°C
Kosketuskuiva	7 t	4 t	2 t	30 min
Kevyt kuormitus	24 t	8 t	6 t	90 min
Täysi kuormitus	48 t	30 t	20 t	12 t
Täydet kemialliset ominaisuudet	72 t	36 t	30 t	24 t

Täydet kemialliset ominaisuudet saavutetaan pakkokovetuksella nopeasti. Pakkakovettuminen saadaan aikaan antamalla aineen ensin kovettua kosketuskuivaksi ja pitämällä sitä sitten 4 tunnin ajan 70°C lämpötilassa.

Jälkipuhdistus

Puhdista työkalut heti käytön jälkeen kaupallisella liuottimella (asetoni, ksyleeni, alkoholi, metyylietyyliketoni). Tuotteen kovettua se on hiottava pois.

Varastointi

Säilytä 10°-32°C lämpötilassa. Kuljetuksen aikana esiintyvät tämän alueen ulkopuoliset lämpötilat ovat hyväksyttäviä. Varastointiaika on avaamattomissa astioissa kaksi vuotta.

Turvallisuus

Lue tuotetta koskevat käyttöturvatieotteet tai alueesi turvatieotteet ennen minkään tuotteen käyttöä. Noudata tarvittaessa normaaleja suljettuja tiloja koskevia työskentelymenetelmiä.

Tekniset arvot perustuvat laboratoriokokeisiin ja ne on tarkoitettu osoittamaan vain yleisiä ominaisuuksia. A.W. CHESTERTON CO. EI HYVÄKSY MITÄÄN SUORIA EIKÄ EPÄSUORIA TAKUITA, JOTKA KOSKEVAT KAUPAKSI MENOJA TAI SOVEL TUVUUTTA MÄÄRÄTTYYN KOHTEESEEN TAI KÄYTTÖÖN. AINOAA MAHDOLLINEN TAKUU RAJOITTUU TUOTTEEN KORVAAMISEEN UUDELLA.



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

© A.W. CHESTERTON CO., 1996. Kaikki oikeudet pidätetään.
® Rekisteröity tavaramerkki. Sen omistaa ja sitä koskevan käyttöluvan myöntää USA: ssa ja muissa maissa A.W. CHESTERTON CO.