



# ARC 835

## PRODUKTBLAD

### Beskrivning

En med glas förstärkt komposit för renovering och skydd av ytor på betong och metall som är fuktiga eller befinner sig under vatten. Den läggs normalt på till en tjocklek av 3 mm eller mer. Krymper ej och är 100% homogen. Färgen är grå.

ARC 835 är avsedd för akut renovering och beläggning av metallkomponenter utsatta för lätt nötning och korrosiv miljö. Den kan användas för att täta läckor och täppa igen porer lika väl som för snabb renovering av slitna ytor. Den skadade komponenten kan snabbt tas i drift då ytan inte behöver avfuktas eller torka.

### Sammansättning - Polymer/Glas komposit

**Bindemedel** - En tvåkomponent, modifierad epoxystruktur reagerad med en fukttålig aminhärdare.

**Basmaterial** - En noggrant utvald blandning av fina glaspartiklar sammansatta för att erhålla en bearbetningsbar, korrosionsbeständig yta.

### Lämpliga användningsområden

- Kylvattenpumpar
- Flänsytor
- Ventilhus
- Kulvertrör
- Rörkrökar
- Anfrätta rör
- Pumphus
- Anfrätta tankar och kärl

### Fördelar

- Går att lägga på i ett tjockt lager med en enda applikation
- Seg basstruktur som motstår termisk-mekanisk chock
- Fukttålig härdare garanterar tillförlitlig vidhäftning mot fuktiga ytor
- Arbetstid och stilleståndstid minskar på grund av enkel applikation och snabb härdning
- Bekväm förpackning och enkel blandning
- Verifiering av rätt tillblandning genom färgändring
- Härdar både under vatten och på fuktiga ytor

### Förpackning

Materialet finns i två förpackningsstorlekar: 125 gram och 500 gram. Varje förpackning innehåller uppmätta mängder (del A och del B). Blandnings- och appliceringsverktyg samt applikationsanvisningar medföljer också.

### Kemisk motståndskraft

Provad vid 21°C. Proven härdade i fem dagar vid 25°C.

- 1 = Oavbruten nedsänkning under lång tid
- 2 = Kortvarig/tillfällig nedsänkning
- 3 = Stänk och spill med omedelbar upptorkning, ångor
- 4 = Rekommenderas ej vid direkt kontakt

### Syror

10% Saltsyra	2
20% Saltsyra	3
37% Saltsyra	4
5% Salpetersyra	2
10% Salpetersyra	3
5% Fosforsyra	1
20% Fosforsyra	2
10% Svavelsyra	2
20% Svavelsyra	3

### Övriga ämnen

Bunker C	2
Dieselbränsle	2
Isopropylalkohol	2
Fotogen	2
Nafta	3
Saltvatten	1
Avloppsvatten	1
Xylen	3
Toluen	3

### Alkalier och blekmedel

28% Ammoniumhydroxid	2
10% Kaliumhydroxid	2
50% Kaliumhydroxid	2
50% Natriumhydroxid	2
10% Natriumhydroxid	3
6% Natriumhypoklorit	4

## Tekniska data

Densitet, härdad	-----	1,5 gram/cm <sup>3</sup>
Tryckhållfasthet	(ASTM D 695)	17 MPa
Böjhållfasthet	(ASTM D 790)	59 MPa
Draghållfasthet	(ASTM D 638)	24 MPa
Hårdhet Shore D	(ASTM D 2240)	75
Slaghållfasthet	(ASTM D 2794)	2,26 Nm
Vertikal sättning vid 21°C och 6 mm	-----	Ingen sättning
Maximal temperatur (Beroende på användning)	Våt användning Torr användning	38°C 49°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.

Optimal preparering skall ge en yta rengjord från alla föroreningar och uppruggad till ett profildjup på 75-125 µm. Detta uppnås normalt genom rengöring, blåstring till en renhet motsvarande vit metall (SA3/SSPC - SP5) eller nära vit metall (SA 2 1/2 SSPC SP 10) följt av tvättning med ett organiskt lösningsmedel som avdunstar utan att lämna kvar några rester. Slipning eller bearbetning till en grov ytprofil, följt av tvättning med lösningsmedel är acceptabelt, men kan ge en försämring av vidhäftningsförmågan. För detaljerade anvisningar hänvisas till instruktionerna som medföljer produkten, eller rådgör med din ARC-representant.

## Blandning

För att underlätta blandning och applicering skall materialets temperatur ligga mellan 21°C - 32°C. Varje sats är förpackad i rätt blandningsförhållande. Om ytterligare tillblandning krävs skall satsen delas upp i korrekt blandningsförhållande.

Blandning	Viktsförhållande
A:B	1,3:1

Häll över del B i behållaren med del A och blanda för hand i en minut. Häll tillbaka en liten del av denna blandning i behållare B och skrapa behållarens väggar för att avlägsna samtliga rester. Blanda under ytterligare en minut. Materialet skall ha en jämn färg och vara fritt från färgstrimor. Applicera omedelbart.

## Hanteringstid - Minuter

	10°C	25°C	43°C
125 gram	75	45	20
500 gram	60	40	15

Ovanstående tabell visar den praktiska hanteringstiden för ARC 835 med start från det att tillblandningen börjar.

## Applicering

ARC 835 appliceras normalt till en tjocklek mellan 3 - 6 mm, den kan emellertid appliceras med en minsta tjocklek av 1,5 mm. Lägsta appliceringstemperatur är 10°C. Med ett plastverktyg eller stålspackel pressas materialet in i ytan för att fukta denna fullständigt och tränga undan all fukt. Sedan materialet är applicerat kan det jämnas till på flera sätt. Lagg alltid på och färdigställ till önskad form inom angiven hanteringstid.

Om det är nödvändigt kan ARC 835 bearbetas med karbidverktyg sedan produkten har härdats till "Lätt belastning" enligt nedanstående tabell. I vissa applikationer krävs någon form av armering för massan, detta kan med fördel utföras med antingen sträckmetall som svetsats fast på ytan innan denna prepareras eller genom att lägga in förstärkning av nylonnät i kompositen medan denna fortfarande är fuktig.

Om ytan är torr kan materialet beläggas med samtliga ARC- polymerkomposit. Om det har härdats till punkten för "Lätt belastning" enligt nedanstående tabell, skall ytan ruggas upp och tvättas med ett organiskt lösningsmedel innan den ytbeläggs. Före denna punkt krävs ingen ytterligare ytpreparering förutsatt att ytan inte har förorenats.

## Täckförmåga

Baserad på 3 mm tjocklek:

En sats på 125 gram täcker 278 cm<sup>2</sup>

En sats på 500 gram täcker 1111 cm<sup>2</sup>

För att beräkna hur många kilo som behövs för en given applikation använd nedanstående formel:

$1,5 \times \text{arean (m}^2) \times \text{genomsnittlig tjocklek (mm)} = \text{antal kg}$

## Härningsschema - Timmar

	10°C	25°C	43°C
Klibbfri	10 h	4 h	2 h
Lätt belastning	12 h	8 h	5 h
Full belastning	24 h	24 h	12 h
Full kemisk motståndskraft	48 h	48 h	48 h

\*ARC 835 rekommenderas ej för långvarig exponering i kemisk korrosiv miljö.

## Rengöring

ARC 835 härdar till en fast massa på kort tid. All rengöring måste ske så snart som möjligt för att förhindra att materialet hårdnar på verktygen. Använd kommersiella lösningsmedel (acetone, xylene, alkohol, metyletylketon) för att rengöra verktyg omedelbart efter användning. Sedan materialet väl har härdats 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.

## Säkerhet

Innan denna produkt används läs igenom produktbladet eller de aktuella säkerhetsföreskrifterna för ditt område. Följ normala arbetsmetoder som gäller för slutna utrymmen.

Tekniska data belyser resultat vid laboratorieprov och är endast avsedda att visa allmänna egenskaper. A.W. CHESTERTON CO. FRÅNSÄGER SIG ALLT GARANTANSVAR DIREKT, ELLER INDIREKT, INKLUSIVE GARANTIER FÖR DISTRIBUTIONSLEDET, FÖR ATT MEDLET ÄR LÄMPLIGT FÖR ETT SÄRSKILT ÄNDAMÅL ELLER SÄRSKILD ANVÄNDNING. ANSVARSSKYLDIGHETEN BEGRÄNSAS ENDAST TILL ERSÄTTNING AV PRODUKTEN.



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

© A.W. CHESTERTON CO., 1996. Eftertryck förbjudet.  
® Registrerat varumärke, ägt och licensierat av  
A. W. CHESTERTON i USA och andra länder.