

A felület előkészítése

Ahhoz, hogy jó eredményeket tudjunk elérni ezzel a termékkel, döntő a megfelelő felület-előkészítés. A pontos előírások az alkalmazástól, a várható élettartamtól és az anyag eredeti állapotától függően változnak.

Az optimális előkészítés egy alaposan megtisztított és 75 – 125 µm szögprofilra érdesített felületet eredményez. Ez rendszerint tisztítással és zsírtalanítással érhető el, amelyet homokszórás követ fehér fém tisztasággal (Sa 3/SP5) vagy közel fehér fémmel (Sa 2,5/SP10), majd a csiszolóanyag maradványok eltávolítása.

Keverés

A felhordás megkönnyítése érdekében az anyaghőmérséklet legyen 21 és 32 °C között. A csomag a terméket minden esetben a megfelelő keverési arányban tartalmazza. Ha további részekre kell osztani, akkor tartsa be a következő keverési arányokat:

Keverési arányo	súly szerint
A : B	2,6 : 1

A csomagban található szerszámokkal keverés alatt mindkét alkatrészt helyezze tiszta, száraz, nem porózus felületre (rendszerint műanyagra). A csomagban található szerszámmal lassú lépésekben nyolcasokat leírva keverjen és rendszeres időközönként kaparja le a keverési felületet és a szerszámot, hogy ne maradjanak nem összekevert maradványok ezen a felületen. Keverje addig, amíg az anyagot homogén színű, csíkmentes anyaggá keverte.

Ha elektromos szerszámokkal kever, akkor az A részhez tartozó mindkét alkatrészt adja hozzá és keverjen alacsony fordulatszámon, amíg homogén színt ér el. Az alapos keverés érdekében, a fent leírtak szerint kézzel keverjen homogene Farbe erhalten wird. Um eine gründliche Mischung zu gewährleisten, wie oben beschrieben von Hand fertig mischen.

Feldolgozási idő percben

	16°C	25°C	32°C	43°C	A fenti táblázat az ARC BX1(E) gyakorlati munkaidejét határozza meg, a keverés kezdetétől számítva.
20 kg	60 perc	35 perc	20 perc	15 perc	

Használat

Az ARC I BX1(E) felvihető legkisebb vastagsága 6 mm. A legalacsonyabb felhordási hőmérséklet 10°C. Bizonyos alkalmazásoknál, amelyekhez további horderőre van szükség, az ARC I BX1(E) felhordása előtt hegesszen egy húzófémrácsot az alapfémmre. Használja a csomagban található műanyag-felhordási szerszámot vagy egy spatulát; az anyagot nyomja a felületkezelő profilba, hogy a felületet teljesen behálózza, és jó tapadást érjen el. Miután felhordta az anyagot, különböző módszerekkel simíthatja el.

A „csekély mechanikai igénybevétel” kötési állapot előtt az ARC I BX1(E) termék ARC epoxi anyagokkal (nem vinilészter-alapú ARC bevonatok) vonható be. Ha a „csekély igénybevétel” állapotig (az alábbiakban leírtak szerint) szeretné kikeményíteni, akkor a felületet a fedőréteg felhordása előtt tegye durvává és enyhe szerves oldóanyaggal öblítse le. A „csekély igénybevétel” állapotig kikeményedés előtt nem szükséges további felületkezelő előkészület, kivéve, ha a felületet nem szennyezte be. Szükség esetén az ARC I BX1(E) forgócsiszolóval csiszolt vagy polikristályos gyémántszerszámokkal van megmunkálva.

Lefedett felület

Vastagság	Darab mérete / csomagolási egység	Lefedett felület
6 mm	20 kg	1,45 m ²

Kikeményedési idő

	16°C	25°C	32°C	43°C	A teljes vegyi igénybevétel a kényszerített kikeményedéssel gyorsabban elérhető. A kényszerített kikeményedéshez hagyja az anyagot „nem ragadós” állapotra keményedni, majd 4 órán keresztül melegítse 70°C-ra.
Nem ragadós	7 óra	4 óra	2 óra	30 perc	
Csekély igénybevétel	24 óra	8 óra	6 óra	90 perc	
Teljes igénybevétel	48 óra	30 óra	20 óra	12 óra	
Teljes vegyi igénybevétel	72 óra	36 óra	30 óra	24 óra	

Tisztítás

A szerszámok tisztításához közvetlenül használat után szaküzletekben kapható oldószerek (aceton, xilol, alkohol, metil-etil-keton) használhatók. A kikeményedett anyagot csiszolja le.

Biztonság

A termék alkalmazásával és használatával kapcsolatos mindennemű munkát a biztonsági adatlap (SDS), a vonatkozó egészség-, munka- és környezetvédelmi nemzeti szabványok, rendeletek és törvények szerint kell végezni.

Tartósság (még fel nem nyitott tartály): 2 év (10 °C és 32 °C közötti, száraz, hűvös, fedett helyen tárolás esetén).