

Overflatepreparering

Riktig overflatepreparering er avgjørende for den langsiktige ytelsen til dette produktet. De nøyaktige kravene vil variere med alvorlighetsgraden for påføringen, forventet levetid og innledende forhold. Optimal preparering vil gi en overflate som er grundig rengjort for alle kontaminanter og ruet til en vinkelprofil mellom 75–125 µm. Dette oppnås normalt gjennom rengjøring og avfetting og deretter sandblåsing til en renhetsgrad for hvitt metall (Sa 3/SP5) eller nesten hvitt metall (Sa 2,5/SP10) etterfulgt av fjerning av alle sliperester.

Blanding

For å forenkle blanding og påføring skal materialtemperaturen være mellom 21–32 °C. Hvert sett pakkes etter riktig blandingsforhold. Hvis det kreves ytterligere proporsjonering, skal de deles i henhold til blandeforholdene:

Blandingsforhold	Etter vekt
A : B	2,6 : 1

Når du blander med det medfølgende verktøyet, plasserer du begge komponentene på et rent, tørt og ikke-porøst underlag (vanligvis plast). Begynn å blande langsomt med det medfølgende verktøyet i åttetall og skrap jevnlig blandeflaten og verktøyet for å unngå ublandede rester på disse flatene. Fortsett til materialet er fullstendig blandet, som indikeres med jevn farge uten striper.

Hvis du blander med et kraftverktøy, plasserer du begge komponentene i beholderen til del A og blander ved lav hastighet til du oppnår en jevn farge. For å sikre fullstendig blanding, skal du avslutte ved å blande for hånd som beskrevet ovenfor.

Virketid – minutter

	16°C	25°C	32°C	43°C	Dette diagrammet definerer den praktiske virketiden til ARC I BX1(E), fra når blandingen begynner.
20 kg	60 min	35 min	20 min	15 min	

Påføring

ARC I BX1(E) skal påføres med en minimum tykkelse på 6 mm. Minste påføringstemperatur er 10 °C. Til vise typer bruk som krever ytterligere støtte, kan det være en fordel å sveise et ekspandert metallnett på metallsubstratet før påføring av ARC I BX1(E). Bruk det medfølgende påføringsverktøyet av plast eller spatelen: trykk materialet inn i overflateprofilen for å gjøre overflaten fullstendig våt for riktig heft. Når materialet er plassert, kan det glattes ved bruk av en rekke metoder.

Før lett belastning-herdetilstanden kan ARC I BX1(E) overbelegges med alle ARC-epoksymaterialer, med unntak av ARC-vinylesterbaserte belegg. Hvis det har herdet til punktet «lett belastning» som beskrives nedenfor, skal overflaten rues til, og støv eller andre kontaminanter skal fjernes før toppbelegging. Før herding til «lett belastning» kreves ingen overflatepreparering så lenge overflaten ikke har blitt kontaminert. Ved behov kan ARC I BX1(E) slipes ved bruk av et roterende slipeverktøy eller maskinbehandles med polykrystallindiamant-verktøy.

Coverage

Tykkelse	Enhetsstørrelse	Dekning
6 mm	20 kg	1.45 m ²

Herdingsplan

	16°C	25°C	32°C	43°C	Fullstendige kjemiske egenskaper kan oppnås hurtig gjennom vangshering. For å fremtvinge herding, la materialet først bli heftfritt, og varm deretter opp til 70 °C i 4 timer.
Heftfritt	7 t	4 t	2 t	30 min	
Lett belastning	24 t	8 t	6 t	90 min	
Full belastning	48 t	30 t	20 t	12 t	
Full kjemisk	72 t	36 t	30 t	24 t	

Opprensing

Bruk kommersielle løsemidler (acetone, xylene, alkohol, metyletylketon) til å rengjøre verktøy umiddelbart etter bruk. Etter herding skal materialet skures av.

Sikkerhet

Før bruk av noen produkter, gjennomgå passende sikkerhetsdatablad (SDS) eller sikkerhetsblad for ditt område. Følg standard prosedyrer for inngang og arbeid på innestengte rom, hvis aktuelt.