

## Ytpreparering

Bra preparering av ytan har avgörande betydelse för den här produktens prestanda och livslängd. De exakta kraven varierar med tillämpningens belastning, förväntade underhållsintervall och grundmaterialets tillstånd.

Optimal preparering ger en yta som är grundligt rengjord från alla föroreningar och ruggad till en taggig ytprofil på 75–125 µm. Detta uppnås normalt genom inledande rengöring, avfettning och abrasiv blästring till en renhet av **vit metall (Sa 3/SP5)** eller **nästan vit metall (Sa 2,5/SP10)** följt av grundlig borttagning av blästermedia.

## Blandning

Blandning och applicering underlättas om materialtemperaturen är 21–32 °C. Varje sats är förpackad i rätt blandningsförhållande. Om ytterligare uppdelning krävs, skall de delas upp enligt de individuella blandningsförhållandena:

Blandningsförhållanden	Baserat på vikt
A : B	2,6 : 1

Vid blandning med det medföljande verktyget ska du placera båda komponenterna på en ren, torr och ickeporös yta (vanligtvis plast). Börja blanda med det medföljande verktyget i en långsam åttaformad rörelse och skrapa periodvis blandningsytan och verktyget för att se till att inga oblandade rester finns kvar på någon yta. Fortsätt tills materialet är helt blandat, vilket indikeras av en homogen kulör utan stråk.

Vid blandning med maskinverktyg ska du placera båda komponenterna i behållaren för del A och blanda i låg hastighet tills homogen kulör uppnås. För att se till att allt blandas ordentligt ska du avsluta blandningen för hand enligt beskrivningen ovan.

## Arbetstid (minuter)

	16°C	25°C	32°C	43°C	I den här tabellen definieras praktisk arbetstid för ARC I BX1(E), med start från när blandningen påbörjas.
20 kg	60 min.	35 min.	20 min.	15 min.	

## Applicering

ARC I BX1(E) måste appliceras med en minsta tjocklek på 6 mm. Lägsta appliceringstemperatur är 10 °C. För vissa tillämpningar som kräver mer stöd kan det vara en fördel att svetsa fast expanderat metallnät på metallunderlaget före applicering av ARC I BX1(E). För god vidhäftning, pressa med hjälp av det medföljande appliceringsverktyget in materialet så att ytan väts helt. När materialet har applicerats kan ytan jämnas ut med olika metoder.

Före härdningsstadiet för "lätt last" kan ARC I BX1(E) övertäckas med något av ARC epoximaterialen med undantag för ARC vinylesterbeläggningar. Om det har härdats till stadiet för "lätt last" som beskrivs nedan, bör ytan ruggas upp och damm eller andra föroreningar måste tas bort innan toppskiktet appliceras. Före härdning till stadiet för "lätt last" krävs ingen ytpreparering förutsatt att ytan inte har förorenats. Om det krävs kan ARC I BX1(E) slipas med en roterande slipmaskin eller maskinbearbetas med polykristallina diamanterverktyg.

## Täckning

Tjocklek	Förpackningsstorlek	Täckning
6 mm	20 kg	1,45 m <sup>2</sup>

## Härdningstabell

	16°C	25°C	32°C	43°C	Slutliga kemiska egenskaper kan uppnås snabbt med forcerad härdning.  För forcerad härdning, låt först materialet bli kladdfritt och hetta sedan upp till 70 °C i 4 timmar.
Kladdfri	7 tim.	4 tim.	2 tim.	30 min.	
Lätt last	24 tim.	8 tim.	6 tim.	90 min.	
Full belastning	48 tim.	30 tim.	20 tim.	12 tim.	
Full kemisk	72 tim.	36 tim.	30 tim.	24 tim.	

## Rengöring

Använd lösningsmedel för professionellt bruk (acetone, xylene, alkohol, metyletylketon) för att rengöra verktygen omedelbart efter användning. Om materialet härdar måste det slipas bort.

## Säkerhet

Granska aktuellt säkerhetsdatablad (SDB) eller säkerhetsblad för ditt område innan några produkter används. Om lämpligt, tillämpa föreskrivna arbetsrutiner för slutna utrymmen.