

## Yüzey hazırlama

Bu ürünle iyi sonuçlar elde edebilmek için, yüzeyin doğru bir şekilde hazırlanması çok önemlidir. Bunun için gereklilikler tamamen uygulamaya, beklenen işletim süresine ve asıl yüzey durumuna bağlı olarak farklılık gösterir. Optimum şekilde hazırlanma, iyice temizlenmiş olan ve 75 ila 125 µm'lik köşe profiline pürüzlendirilen bir yüzeyi verir. Beyaz metalin (Sa 3/SP5) veya neredeyse beyaz metalin (Sa 2.5/SP10) temizlenmesi veya bir temizliğine aşındırıcı püskürtme uygulanarak ve bundan sonra, kalıntı bırakmaksızın yoğun organik bir çözücü madde ile yıkama yoluyla bu elde edilebilmektedir.

## Karıştırma

Karıştırma ve sürme işlemlerini kolaylaştırmak için, sıcaklık 21 ile 32 °C arasında olmalıdır. Her paket ürünü doğru karışım oranında içerir. Bundan daha fazla bölünmesi gerektiğinde, aşağıdaki karıştırma oranlarına uyun:

Karıştırma oranı	Ağırlığa göre
A : B	2,6 : 1

Berberinde gönderilen aletle karıştırılırken her iki bileşeni temiz, kuru, gözenekli olmayan bir yüzeye (genellikle plastik) koyun. Berberinde gönderilen aletle yavaş çekişlerle sekizli hareketlerle karıştırın ve bu yüzeylerde karışmayan kalıntıların kalmaması için düzenli aralıklarla karıştırma yüzeyini ve aleti kazıyın. Malzemede şerit veya iz kalmayacak şekilde iyice homojen renk elde edilene kadar karıştırın.

Elektrikli aletle karıştırırken her iki bileşeni kısım A için bir kaba koyun ve homojen renk elde edilene kadar düşük hızda karıştırın. Yukarıda açıklandığı gibi iyice karışmasını sağlamak için elle bir kere daha karıştırın.

## Dakika olarak işleme süresi

	16°C	25°C	32°C	43°C	Bu liste karıştırmaya başlanmasından itibaren ARC I BX1(E)'nin pratik işleme süresini tanımlar.
20 kg	60 min	35 min	20 min	15 min	

## Uygulama

ARC I BX1(E), 6 mm asgari katman kalınlığı ile uygulanmalıdır. Uygulama zamanında asgari ortam sıcaklığı 10 °C'dir. Ek taşıma kapasitesi gerektiren bazı uygulama durumlarında ARC I BX1(E) uygulamadan önce baz metale metal hasır ızgara kaynaklanmalıdır. Berberinde gönderilen plastik uygulama aleti veya bir spatula ile malzemeyi yüzeyi tam kaplamasını ve iyice yapışmasını sağlamak için yüzey profiline bastırın. Malzeme uygulandıktan sonra birçok yöntemle düzleştirilebilir.

“Düşük mekanik yük” sertleşme durumundan önce ARC I BX1(E), ARC epoksit malzemelerle (vinil ester bazlarına ERC kaplamaları yapılmamalı) kaplanabilir. “Düşük mekanik zorlama” (aşağıda açıklandığı gibi) durumuna kadar sertleşmesi halinde son kat uygulanmadan önce yüzey pürüzlü hale getirilmeli ve toz kalıntılarından ve diğer kirlere arındırılmalıdır. “Düşük mekanik zorlamaya” kadar sertleşme öncesinde yüzey kirlerinin temizlenmesi dışında herhangi bir yüzey ön işlemesi gerekmez. Gerekirse ARC I BX1(E) döner zımparasıyla zımparalanmalı veya poli kristalli elmas aletlerle (PKD) işlenmelidir.

## Kaplama yüzeyi

tabaka kalınlığı	paketleme ünitesi	verim
6 mm	20 kg	1,45 m <sup>2</sup>

## Sertleşme süresi

	16°C	25°C	32°C	43°C	Tam kimyasal dayanıklılık ısıyla sertleştirme tarafından hızlandırılabilir. Bu işlemde, malzeme artık yapışkan olmadıktan sonra, 4 saat boyunca 70 °C'de ısıtın.
Yapışkan değil	7 sa.	4 sa.	2 sa.	30 sa.	
Hafif yüklenme	24 sa.	8 sa.	6 sa.	90 sa.	
Tam yüklenme	48 sa.	30 sa.	20 sa.	12 sa.	
Tam kimyasal yüklenme	72 sa.	36 sa.	30 sa.	24 sa.	

## Temizlik

Aletleri kullandıktan hemen sonra temizlemek için piyasada mevcut olan temizleme maddelerini (aseton, ksilen, alkol, metil etil keton) kullanın. Malzeme sertleştikten sonra, taşlama yoluyla çıkartılabilir.

## Güvenlik

Bu ürünün uygulanması ve kullanımı ile ilgili tüm çalışmalar güvenlik veri föyüne (GVF) göre, sağlık, iş ve çevre korumasına ilişkin ülkede geçerli normlar, talimatlar ve yasalar çerçevesinde uygulanmalıdır.