

Příprava podkladu

Abyste s tímto produktem docílili dobrých výsledků, je rozhodující náležitá příprava povrchu. Konkrétní požadavky se liší v závislosti na aplikaci, očekávané době zpracování a původním stavu materiálu.

Optimální příprava má za následek důkladně očištěnou plochu s drsností 75 až 125 μm . Toho může být běžně dosaženo čištěním a odmaštěním s následným tryskáním na čistotu bílého kovu (Sa 3/SP5) nebo téměř bílého kovu (Sa 2.5/SP10) a odstraněním zbytků brusného média.

Míchání

Aby bylo usnadněno míchání a nanášení, měla by teplota materiálu činit 21 °C až 32 °C. Každé balení obsahuje produkt ve správných míšicích poměrech. Pokud má být balení děleno na menší množství, je zapotřebí dodržet následující míšící poměry:

Míšící poměr	Podle váhy
A : B	3,9 : 1

Požadované množství složky A a složky B naneste na čistou, suchou, neporézní plochu (obvykle umělá hmota) a pomocí nástroje, který byl součástí balení, provádějte pomalu osmičkový pohyb. V pravidelných odstupech zbavte zbytky produktu nástroj a nádobu, v níž byl produkt dodán, aby na nich neulpěly žádné nesmíchané zbytky. Míchejte dále, až má materiál beze zbytku homogenní barvu bez proužků nebo šmouh.

Při strojovém míchání dejte obě složky do nádoby pro složku A a míchejte při nízkých otáčkách, dokud nebude mít směs homogenní barvu. Abyste dosáhli důkladného promíchání, jak bylo popsáno výše, dokončete míchání ručně.

Doba zpracovatelnosti v minutách

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	ned. - nedoporučeno V této tabulce je definována praktická doba zpracování pro ARC MX2(E) od začátku míchání.
2,5 l	80 min	50 min	30 min	10 min	ned.	
16 l	30 min	25 min	20 min	ned.	ned.	

Použití

A ARC MX2(E) musí být aplikován v minimální tloušťce vrstvy 3 mm. Minimální teplota při aplikaci činí 10 °C. Při určitých druzích aplikace, při nichž je vyžadována dodatečná nosnost, může být před aplikací ARC MX2(E) přivařena na podkladový kov plechová mřížovina. Použijte příložený nástroj pro aplikaci produktu z umělého hmoty. Materiál vtlačte v celém profilu povrchu, abyste produkt aplikovali na celém povrchu a zajistili dobrou adhezi. Poté, co byl produkt aplikován, může být vyhlazen pomocí různých metod.

Před dosažením stavu „Nízké mechanické zatížení“ může být ARC MX2(E) překryt ARC materiály na bázi epoxidu (nepřípustná aplikace ARC materiálů na bázi vinylu). Pokud je produkt vytvrzen až do stavu „Lehké zatížení“ (jak je popsáno výše), musí být povrch před nanesením krycí vrstvy zdrsňen a očištěn pomocí organického rozpouštědla. Před vytvrzením až do stavu „Lehké zatížení“ nejsou nutné žádné dodatečné přípravy povrchu za předpokladu, že povrch nebyl ničím znečištěn. V případě potřeby může být ARC MX2(E) vybroušen rotační bruskou nebo polykrystalickými diamantovými nástroji.

Plocha v m²

tloušťka vrstvy	Velikost kusů / jednotka balení	Plocha v m ²
3 mm	2,5 l	0,83 m ²
	16 l (38 kg)	5,33 m ²

Doba vytvrzování

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	Úrovně plného chemického zatížení lze rychleji dosáhnout dodatečným vytvrzováním. Nechte materiál vytvrdnout až do stavu „nelepí“, pak jej po dobu 4 hodin zahřívejte při 70 °C.
Nelepí	16 hod.	7 hod.	4 hod.	2 hod.	20 min.	
Lehké zatížení	36 hod.	24 hod.	8 hod.	6 hod.	90 min.	
Plné zatížení	72 hod.	48 hod.	36 hod.	20 hod.	12 hod.	
Plné chemické zatížení	96 hod.	72 hod.	48 hod.	30 hod.	24 hod.	

Čištění nářadí

Pro čištění nářadí bezprostředně po aplikaci použijte běžně obchodovaná rozpouštědla (aceton, xylén, alkohol, methylethylketon). Vytvrzený materiál musí být obroušen.

Bezpečnost při práci

Všechny práce prováděné při aplikaci a použití tohoto produktu je nutné provádět v souladu s bezpečnostním listem (SDS), normami, předpisy a zákony týkajícími se ochrany zdraví, bezpečnosti práce a ochrany životního prostředí, platnými v dané zemi.