

Overfladeforberedelse

Korrekt forberedelse af overfladen er af kritisk betydning for dette produkts langvarige holdbarhed. De nøjagtige krav til overfladeforberedelse er forskellige afhængigt af, hvor barsk anvendelsen er, forventet holdbarhed og tilstanden af det oprindelige underlag.

Den optimale forberedelse giver en overflade, der er fuldstændigt rensed for alle forureninger og gjort ru til en vinkelprofil mellem 75 og 125 µm. Dette opnås som regel gennem den oprindelige rengøring og affedtning, efterfulgt af sandblæsning til renhedsgraden af hvidt metal (Sa 3/SP5) eller næsten hvidt metal (Sa 2.5/SP10) efterfulgt af fjernelse af alle slibemiddel rester.

Blanding

For at lette blanding og påføring skal materialernes temperatur være mellem 21 °C - 32 °C. Hvert kit er pakket i det rette blandingsforhold. Hvis det bliver nødvendigt at justere proportionerne, skal komponenterne deles i det rette blandingsforhold:

Blandingsforhold	iflg. Vægt
A : B	3,9 : 1

Fordel den nødvendige mængde af del A og del B på en ren, tør og ikke-porøs overflade (normalt plastoverflader), og udfør langsomt 8-talsbevægelser med det medfølgende værktøj. Skrab med regelmæssige afstande blandingsfladen og værktøjet, så der ikke findes nogle ublandede rester på disse overflader. Fortsæt indtil materialet er fuldstændigt blandet, dvs. indtil farven er ensartet uden striber.

Hvis der anvendes en blandemaskine, hældes begge komponenter i beholderen med del A, og de blandes ved lav hastighed indtil farven er ensartet. For at sikre fuldstændig blanding, skal man blande det ved håndkraft til sidst iflg. ovenstående beskrivelse.

Arbejdstid - Minutter

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	NR = Frarådes Denne tabel definerer den praktiske bearbejdnings tid for ARC MX2(E) fra blandingen startes.
2,5 Liter	80 min	50 min	30 min	10 min	NR	
16 Liter	30 min	25 min	20 min	NR	NR	

Påføring

ARC MX2(E) skal påføres med en min. tykkelse på 3 mm. Min. driftstemperatur er 10 °C. Ved visse påføringer, som kræver yderligere støtte, kan det være en fordel at svejse strækmetalnet på metalsubstratet inden påføring af ARC MX2(E). Brug det medfølgende plastikpåføringsværktøj eller murske: Pres materialet ind i overfladeprofilen for at gennemvæde overfladen for korrekt vedhæftning. Når materialet er anbragt, kan det udjævnes med en række forskellige metoder.

Inden hærdningstilstanden "let belastning" kan ARC MX2(E) topbelægges med andre ARC epoxy materialer med undtagelse af ARC vinylesterbaserede belægninger. Hvis det har hærdet til "let belastning" som beskrevet herunder, skal overfladen oprues, og støv og andre kontaminanter fjernes inden topbelægning. Inden hærdning til "let belastning" kræves ingen overfladeforberedelse, så længe overfladen ikke er kontamineret. ARC MX2(E) kan om nødvendigt grundes med et roterende slibeværktøj eller maskinbearbejdes med polykrystallinske diamantværktøjer.

Dækning

tykkelse frakke	stykke størrelse / emballage enhed	Dækning
3 mm	2,5 Liter	0,83 m ²
	16 Liter (38 kg)	5,33 m ²

Hærdningstabel

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	Fulde kemiske egenskaber kan opnås hurtigt ved forceret hærdning. Ved forceret hærdning skal materialet først have lov at nå klæbefri tilstand og derefter opvarmes til 70 °C i 4 timer.
Klæbefri	16 h	7 h	4 h	2 h	20 min	
Let dækning	36 h	24 h	8 h	6 h	90 min	
Fuld dækning	72 h	48 h	36 h	20 h	12 h	
Fuld kemisk	96 h	72 h	48 h	30 h	24 h	

Rengøring

Anvend solventer, der fås i handlen (acetone, xylol, sprit, methylethylketon) til at rense redskaberne øjeblikkeligt efter brug. Så snart materialet er hærdet, bliver det nødvendigt at slibe det af.

Sikkerhed

Inden brug af noget produkt skal man gennemgå det relevante sikkerhedsdatablad (SDS) eller det sikkerhedsblad, der gælder for ens område. Følg de standardmæssige arbejdsprocedurer for indelukket område og indgang, hvis det er aktuelt..