

Oberflächenvorbereitung

Um die dauerhafte Leistungsfähigkeit von ARC MX2(E) zu erreichen, ist eine sachgemäße Oberflächenvorbehandlung von entscheidender Bedeutung. Die genauen Erfordernisse ändern sich entsprechend der Anwendung, der erwarteten Betriebsdauer und dem Zustand des Ausgangsmaterials. Optimale Vorbereitung ergibt eine gründlich gereinigte und auf 75 bis 125 µm scharfkantig aufgeraute Oberfläche. Dies kann in der Regel durch Reinigen und Entfetten und danach durch Strahlen auf eine Sauberkeit von **Weißmetall (Sa 3/SP5)** oder **Nah-Weißmetall (Sa 2.5/SP10)**, gefolgt von der gründlichen Entfernung der abrasiven Rückstände erreicht werden.

Mischen

Um das Mischen und die Applikation zu erleichtern, sollte die Materialtemperatur zwischen 21 °C und 32 °C liegen. Jedes Gebinde enthält zwei Komponenten, die auf das Produktmischverhältnis abgestimmt sind. Wenn es weiter unterteilt werden soll, ist das folgende Mischverhältnis einzuhalten:

Mischverhältnis	Nach Gewicht
A : B	3,9 : 1

Die erforderliche Menge Teil A und Teil B auf eine saubere, trockene, porenfreie Fläche (gewöhnlich Kunststoff) geben und mit dem mitgelieferten Werkzeug langsam eine Achterbewegung durchführen. In regelmäßigen Abständen die Mischfläche und das Werkzeug abkratzen, damit keine ungemischten Rückstände auf diesen Flächen verbleiben. Weiter mischen, bis das Material gründlich zu einer homogenen Farbe ohne Schlieren gemischt ist. Beim Mischen mit einem Elektromischwerkzeug beide Komponenten in Behälter für Teil A geben und mit niedriger Drehzahl mischen, bis eine homogene Farbe erhalten wird. Um eine gründliche Mischung zu gewährleisten, wie oben beschrieben von Hand fertig mischen.

Verarbeitungszeit - in Minuten

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	
2,5 l	80 Min.	50 Min.	30 Min.	10 Min.	NE	NE = nicht empfehlenswert In dieser Tabelle ist die praktische Verarbeitungszeit für ARC MX2(E) ab Beginn des Anmischens definiert.
16 l	30 Min.	25 Min.	20 Min.	NE	NE	

Anwendung

ARC MX2(E) muss mit einer Mindestschichtstärke von 3 mm aufgetragen werden. Die minimale Umgebungstemperatur zum Applikationszeitpunkt beträgt 10 °C. Bei bestimmten Anwendungsfällen, in denen zusätzliche Tragkraft benötigt wird, kann vor der Applikation von ARC MX2(E) ein Streckmetallgitter auf das Grundmetall aufgeschweißt werden. Mit dem mitgelieferten Kunststoff-Applikationswerkzeug oder einer Spachtel das Material in das Oberflächenprofil drücken, um die Oberfläche vollständig zu benetzen und gute Haftung zu erhalten. Nachdem das Material aufgetragen wurde, kann er anhand einer Vielzahl von Methoden geglättet werden.

Vor dem Aushärtungszustand „Geringe mechanische Belastung“ kann ARC MX2(E) mit ARC-Epoxidmaterialien (keine ARC-Beschichtungen auf Vinylesterbasis) überbeschichtet werden. Falls er bis zum Zustand „Geringe mechanische Belastung“ (wie unten beschrieben) ausgehärtet ist, muss die Oberfläche vor dem Auftragen einer Deckbeschichtung aufgeraut und von Staubrückständen und anderen Verunreinigungen befreit werden. Vor dem Aushärten bis zu „Geringe mechanische Belastung“ sind keine zusätzlichen Oberflächenvorbehandlungen erforderlich, vorausgesetzt, die Oberfläche wurde nicht verunreinigt. Bei Bedarf kann ARC MX2(E) mit einem Rotationsschleifer geschliffen oder mit polykristallinen Diamantwerkzeugen (PKD) bearbeitet werden.

Abdeckung

Schichtstärke	Stückgröße / Verpackungseinheit	Abdeckung/ Reichweite
3 mm	2,5 l	0,83 m ²
	16 l (38 kg)	5,33 m ²

Aushärtungszeiten/Trocknungszeiten

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	
Klebfrei	16 Std.	7 Std.	4 Std.	2 Std.	20 Min.	Die volle chemische Belastung kann durch Zwangsaushärtung schneller erreicht werden. Zum Zwangsaushärten das Material bis zum Zustand „Klebfrei“ aushärten lassen, dann 4 Stunden lang auf 70 °C erwärmen.
Geringe mechanische Belastung	36 Std.	24 Std.	8 Std.	6 Std.	90 Min.	
Volle mechanische Belastung	72 Std.	48 Std.	36 Std.	20 Std.	12 Std.	
Volle chemische Belastung	96 Std.	72 Std.	48 Std.	30 Std.	24 Std.	

Säuberung oder Reinigung

Zur Reinigung der Werkzeuge unmittelbar nach der Verwendung kommerzielle Lösungsmittel (Azeton, Xylen, Alkohol, Methylethylketon) verwenden. Ausgehärtetes Material muss abgeschliffen werden.

Sicherheit

Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Applikation und dem Einsatz dieses Produktes sind gemäß des Sicherheitsdatenblattes (SDS), den im Lande geltenden Normen, Vorschriften und Gesetzen zum Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz auszuführen.