

## Pintojen esikäsitteleminen

Oikea pinnan esikäsitteleminen on ratkaisevan tärkeää ARC MX2(E):n pitkäkestoisen suorituskyvyn kannalta. Tarkat vaatimukset riippuvat käyttökohteen rasituksesta, odotetusta käyttöiästä ja pohjamateriaalin kunnosta.

Optimaalinen esikäsitteleminen tarkoittaa täysin puhdasta pintaa, joka on karhennettu 75–125 µm:n kulmaprofiiliin. Tämä saavutetaan normaalista puhdistamalla pinta ja poistamalla rasva, jonka jälkeen pinta suihkupuhalletaan **Sa2½ tai Sa3** -puhtausasteeseen. Puhalluksen jälkeen puhallusjäämät imuroidaan pinnalta.

## Sekoitus

Sekoittamisen ja levittämisen helpottamiseksi materiaalin lämpötilan tulisi olla 21–32 °C. Jokainen pakkaus sisältää kaksi esiannosteltua komponenttia tuotteen oikean sekoitussuhteen mukaisina määrinä. Mikäli tuote on levitettävä pieninä määrinä, komponentit tulee jakaa niiden sekoitussuhteiden mukaisesti:

Sekoitussuhde	Painon mukaan
A : B	3,9 : 1

Aseta tarvittava määrä osaa A ja osaa B puhtaalle, kuivalle, ei-huokoiselle pinnalle (yleensä muovi) ja aloita sekoittaminen mukana toimitetulla työkalulla käyttäen kahdeksikkoliikettä, kaapien ajoittain sekoituspinta ja työkalu varmistaaksesi, ettei sekoittamattomia jäämiä jää kummallekaan pinnalle. Levitä välittömästi. Jatka, kunnes materiaali on täysin sekoittunut, minkä osoittaa yhtenäinen väri, jossa ei ole raitoja. Jos sekoitus tapahtuu sähkötyökalulla, aseta kumpikin komponentti osan A astiaan ja sekoita hitaalla nopeudella, kunnes yhtenäinen väri saavutetaan. Täydellisen sekoittumisen takaamiseksi viimeistelee sekoitus käsin edellä kuvatulla tavalla.

## Työskentelyaika – minuuttia

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	ES = Ei suositella. Tämä taulukko osoittaa ARC MX2(E):n vaatiman käytännön työskentelyajan sekoittamisen aloittamisesta lähtien.
2,5 litraa	80 min	50 min	30 min	10 min	ES	
16 litraa	30 min	25 min	20 min	ES	ES	

## Levittäminen

ARC MX2(E) on levitettävä minimipaksuuteen 3 mm. Minimikäyttölämpötila on 10 °C. Tietyissä käyttösovelluksissa, joissa tarvitaan lisätukea, voi olla hyödyllistä hitsata laajentunutta metalliverkkoa metallipintaan ennen ARC MX2(E):n levittämistä. Käytä mukana toimitettua levitystyökalua tai lastaa ja paina materiaali pintaprofiiliin pinnan kastelemiseksi kokonaan kunnollisen tartunnan saamiseksi. Kun materiaali on levitetty, se voidaan tasoittaa käyttäen jotakin sopivaa menetelmää.

Ennen kovettumistaan kevyen kuormituksen tilaan, ARC MX2(E) voidaan ylipinnoittaa millä tahansa ARC-epoksimateriaalilla, lukuun ottamatta vinyliesteripohjaisia ARC-pinnoitteita. Mikäli se on kovettunut alla kuvattuun "kevyen kuorman" pisteeseen, tulee pinta karhentaa ja pölyt pyyhkiä tai muut epäpuhtaudet poistaa ennen pinnoittamista. Ennen kovettumista "kevyen kuorman" ei pinnan esikäsitteleminen tarvita, kunhan pinnalle ei ole päässyt epäpuhtauksia. Tarvittaessa ARC MX2(E) voidaan hioa pyöröhiomakoneella tai sitä voidaan työstää polykristallitimanttityökalulla.

## Riittoisuus

Paksuus	Yksikkö	Riittoisuus
3 mm	2,5 litraa	0,83 m <sup>2</sup>
	16 litraa (38 kg)	5,33 m <sup>2</sup>

## Kovettumisaikataulu

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	Täydet kemialliset ominaisuudet voidaan saavuttaa nopeasti pakkokovettamalla. Materiaalin pakkokovettamiseksi sen tulee ensin saavuttaa kosketuskuivuus, jonka jälkeen se lämmitetään 70 °C:seen 4 tunnin ajaksi.
Kosketuskuiva	16 tuntia	7 tuntia	4 tuntia	2 tuntia	20 min.	
Kevyt kuormitus	36 tuntia	24 tuntia	8 tuntia	6 tuntia	90 min.	
Täysi kuormitus	72 tuntia	48 tuntia	36 tuntia	20 tuntia	12 tuntia	
Täysi kemiallinen	96 tuntia	72 tuntia	48 tuntia	30 tuntia	24 tuntia	

## Puhdistaminen

Käytä kaupallisia liuottimia (asetoni, ksyleeni, alkoholi ja metyylietyyliketoni) työkalujen puhdistamiseen heti käytön jälkeen. Mikäli materiaali ehtii kovettua, se täytyy hangata pois.

## Turvallisuus

Ennen minkään tuotteen käyttöä tulee tutustua tuotteen voimassa olevaan käyttöturvallisuustiedotteeseen (SDS) tai turvallisuustiedotteeseen.

Noudata normaaleja sisätilojen työohjeita.