

A felület előkészítése

Ahhoz, hogy jó eredményeket tudjunk elérni ezzel a termékkel, döntő a megfelelő felület-előkészítés. A pontos előírások az alkalmazástól, a várható élettartamtól és az anyag eredeti állapotától függően változnak.

Az optimális előkészítés egy alaposan megtisztított és 75 – 125 µm szögprofilra érdesített felületet eredményez. Ez rendszerint tisztítással és zsírtalanítással érhető el, amelyet homokszórás követ fehér fém tisztasággal (Sa 3/SP5) vagy közel fehér fémmel (Sa 2,5/SP10), majd a csiszolóanyag maradványok eltávolítása.

Keverés

A felhordás megkönnyítése érdekében az anyaghőmérséklet legyen 21 és 32 °C között. A csomag a terméket minden esetben a megfelelő keverési arányban tartalmazza. Ha további részekre kell osztani, akkor tartsa be a következő keverési arányokat:

Keverési arány	súly szerint
A : B	3,9 : 1

Tegye a szükséges mennyiségű A és B komponenst egy tiszta, száraz és pórusmentes felületre (rendszerint műanyag), és a csomagban található szerszámmal lassan írjon le nyolcasokat. Rendszeres időközönként kaparja le a keverőfelületet és a szerszámot, hogy ne maradjon össze nem kevert maradvány ezeken a felületeken. Keverje addig, amíg az anyagot homogén színű, csíkmentes anyaggá keverte.

Ha elektromos szerszámokkal kever, akkor az A részhez tartozó mindkét alkatrészt adja hozzá és keverjen alacsony fordulatszámon, amíg homogén színt ér el. Az alapos keverés érdekében, a fent leírtak szerint kézzel keverjen homogene Farbe erhalten wird. Um eine gründliche Mischung zu gewährleisten, wie oben beschrieben von Hand fertig mischen.

Feldolgozási idő percben

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	n.j. = nem javasolt Ebben a táblázatban az ARC MX2(E) gyakorlati feldolgozási ideje látható, a keverés megkezdésétől kezdődően.
2,5 liter	80 perc	50 perc	30 perc	10 perc	n.j.	
16 liter	30 perc	25 perc	20 perc	n.j.	n.j.	

Használat

Az ARC MX2(E) felvihető legkisebb vastagsága 3 mm. A legalacsonyabb felhordási hőmérséklet 10°C. Bizonyos alkalmazásoknál, amelyekhez további horderőre van szükség, az ARC MX2(E) felhordása előtt hegesszen egy húzófémrácsot az alapfémre. Használja a csomagban található műanyag-felhordási szerszámot vagy egy spatulát; az anyagot nyomja a felületkezelő profilba, hogy a felületet teljesen behálózza, és jó tapadást érjen el. Miután felhordta az anyagot, különböző módszerekkel simíthatja el.

A „csekély mechanikai igénybevétel” kötési állapot előtt az ARC MX2(E) termék ARC epoxi anyagokkal (nem vinilészter-alapú ARC bevonatok) vonható be. Ha a „csekély igénybevétel” állapotig (az alábbiakban leírtak szerint) szeretné kikeményíteni, akkor a felületet a fedőréteg felhordása előtt tegye durvává és enyhe szerves oldóanyaggal öblítse le. A „csekély igénybevétel” állapotig kikeményedés előtt nem szükséges további felületkezelő előkészület, kivéve, ha a felületet nem szennyezte be. Szükség esetén az ARC MX2(E) forgócsiszolóval csiszolt vagy polikristályos gyémántszerszámokkal van megmunkálva.

Lefedett felület

Vastagság	Darab mérete / csomagolási egység	Lefedett felület
3 mm	2,5 liter	0,83 m ²
	16 liter (38 kg)	5,33 m ²

Kikeményedési idő

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	A teljes vegyi igénybevétel a kényszerített kikeményedéssel gyorsabban elérhető. A kényszerített kikeményedéshez hagyja az anyagot „nem ragadós” állapotra keményedni, majd 4 órán keresztül melegítse 70°C-ra.
Nem ragadós	16 óra	7 óra	4 óra	2 óra	20 perc	
Csekély igénybevétel	36 óra	24 óra	8 óra	6 óra	90 perc	
Teljes igénybevétel	72 óra	48 óra	36 óra	20 óra	12 óra	
Teljes vegyi igénybevétel	96 óra	72 óra	48 óra	30 óra	24 óra	

Tisztítás

A szerszámok tisztításához közvetlenül használat után szaküzletekben kapható oldószerek (aceton, xilol, alkohol, metil-etil-keton) használhatók. A kikeményedett anyagot csiszolja le.

Biztonság

A termék alkalmazásával és használatával kapcsolatos mindennemű munkát a biztonsági adatlap (SDS), a vonatkozó egészség-, munka- és környezetvédelmi nemzeti szabványok, rendeletek és törvények szerint kell végezni..