

Preparazione della superficie

Per garantire una prestazione ottimale duratura di ARC MX2(E) è essenziale preparare adeguatamente le superfici di applicazione. I requisiti di preparazione variano a seconda delle condizioni iniziali del substrato, della gravosità dell'applicazione e della durata prevista.

Una preparazione ottimale presenta una superficie completamente pulita e priva di contaminanti, rugosa con un profilo angolare tra i 75 ed i 125 µm. Questo tipo di preparazione viene generalmente ottenuta mediante pulizia iniziale e sgrassaggio seguiti da trattamento abrasivo a livello di **Metallo bianco (Sa 3/SP5) o Metallo semi-bianco (Sa 2.5/SP10)** seguito dalla rimozione di tutti i residui abrasivi.

Miscelazione

Per facilitare la miscelazione e l'applicazione, il materiale deve essere ad una temperatura compresa tra 21 °C e 32 °C. Ogni kit contiene due componenti pre-misurati secondo il rapporto di miscelazione corretto. Se si desidera diluire ulteriormente il prodotto, rispettare il rapporto di miscelazione corretto:

Rapporto di miscelazione	Per peso
A : B	3,9 : 1

Posizionare il quantitativo necessario di Parte A e Parte B su una superficie pulita, asciutta e non porosa (solitamente di plastica) e iniziare a mescolare con l'utensile fornito con un movimento a forma di otto, raschiando periodicamente la superficie di miscelazione e l'utensile per assicurare che non rimangano residui non miscelati su queste superfici. Continuare fino a che il materiale è completamente miscelato, di colore uniforme, senza presentare striature. Se si utilizza un miscelatore, posizionare entrambi i componenti nel contenitore della Parte A e miscelare a bassa velocità fino a che si ottiene un colore uniforme. Per accertarsi che la miscelazione sia uniforme, finire la miscelatura a mano come descritto sopra.

Tempo di lavorazione - Minuti

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	NR = non consigliato La tabella definisce il tempo di lavorazione dell'ARC MX2(E) dal momento in cui comincia la miscelazione.
2,5 litri	80 min.	50 min.	30 min.	10 min.	NR	
16 litri	30 min.	25 min.	20 min.	NR	NR	

Applicazione

L'ARC MX2(E) deve essere applicato ad uno spessore minimo di 3 mm. La temperatura minima di applicazione è 10 °C. In alcune applicazioni che richiedono un supporto maggiore, può essere utile, prima di applicare l'ARC MX2(E), saldare sullo strato di metallo una rete metallica. Applicare utilizzando l'applicatore di plastica fornito o una cazzuola: premere il materiale sul profilo della superficie per bagnarla completamente, onde consentire un'adesione adeguata. Una volta posizionato, il materiale può essere levigato utilizzando vari metodi.

Avant son état de durcissement au point de charge légère, l'ARC MX2(E) peut être revêtu avec un autre matériau époxy ARC, à l'exception des revêtements ARC à base de vinylester. Se è indurita a livello di "Carico leggero" come indicato più avanti, la superficie deve essere irruvidita e la polvere e gli altri agenti contaminanti devono essere rimossi prima dell'applicazione dello strato successivo. Se la superficie non è stata in alcun modo contaminata, non sono necessarie altre procedure di preparazione prima dell'indurimento a livello di "Carico leggero". Se necessario, è possibile levigare l'ARC MX2(E) con una smerigliatrice rotante o con utensili in diamante policristallino.

Resa di copertura

Spessore	Dimensioni	Resa di copertura
3 mm	2,5 litri	0,83 m ²
	16 litri	5,33 m ²

Tempi di reazione

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	Il livello di Piena resistenza meccanica può essere ottenuto rapidamente mediante indurimento forzato. Per l'indurimento forzato, lasciare che il materiale sia asciutto al tatto, quindi riscaldarlo per 4 ore a 70 °C.
Asciutto al tatto	16 ore	7 ore	4 ore	2 ore	20 min.	
Carico leggero	36 ore	24 ore	8 ore	6 ore	90 min.	
Piena resistenza meccanica	72 ore	48 ore	36 ore	20 ore	12 ore	
Piena resistenza chimica	96 ore	72 ore	48 ore	30 ore	24 ore	

Pulizia

Usare solventi industriali (acetone, xilolo, alcool, chetone metil-etilico) per pulire gli utensili subito dopo l'uso. Una volta indurito, il materiale può essere tolto con trattamento abrasivo.

Sicurezza

Prima di usare il prodotto, leggere le relative Norme di sicurezza (SDS - Safety Data Sheet) oppure controllare le Norme di sicurezza locali.

Se necessario, seguire le norme standard relative ad ambienti chiusi di lavoro.