

## Overflatepreparering

Riktig overflatepreparering er avgjørende for den langsiktige ytelsen til ARC MX2(E). De nøyaktige kravene vil variere med alvorlighetsgraden for påføringen, forventet levetid og innledende forhold.

Optimal preparering vil gi en overflate som er grundig rengjort for alle kontaminanter og oppruet til en vinkelprofil mellom 75–125 µm. Dette oppnås best gjennom rengjøring og avfetting og deretter sandblåsing til en renhetsgrad for *hvitt metall (Sa 3/SP5) eller nesten hvitt metall (Sa 2,5/SP10)*, etterfulgt av fjerning av alle sliperester.

## Blanding

For å forenkle blanding og påføring skal materialtemperaturen være mellom 21–32 °C. Hvert sett inneholder to forhånds målte komponenter i proporsjon etter riktig produktblandingsforhold. Hvis det kreves ytterligere proporsjonering, skal de deles i henhold til blandeforholdene:

Blandingsforhold	Etter vekt
A : B	3,9 : 1

Plasser ønsket mengde av del A og del B på et rent, tørt og ikke-porøst underlag (vanligvis plast) og start blandingen med det medfølgende verktøyet i åttetall. Skrap jevnlig av blandeflaten og verktøyet for å sikre at det ikke er ublandede rester på disse flatene. Fortsett til materialet er fullstendig blandet, som indikeres med jevn farge uten striper. Hvis du blander med et kraftverktøy, plasserer du begge komponentene i beholderen til del A og blander ved lav hastighet til du oppnår en jevn farge. For å sikre fullstendig blanding, skal du avslutte ved å blande for hånd som beskrevet ovenfor.

## Virketid – minutter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	IA = Ikke anbefalt. Denne oversikten definerer den praktiske virketiden til ARC MX2(E), fra blandingen påbegynnes.
2,5 liter	80 min	50 min	30 min	10 min	IA	
16 liter	30 min	25 min	20 min	IA	IA	

## Påføring

ARC MX2(E) skal påføres med en minimum tykkelse på 3 mm. Minste påføringstemperatur er 10 °C. Til vise typer bruk som krever ytterligere støtte kan det være en fordel å sveise et ekspandert metallnett på metallsubstratet før påføring av ARC MX2(E). Bruk det medfølgende påføringsverktøyet av plast eller spatelen: trykk materialet inn i overflateprofilen for å gjøre overflaten fullstendig våt for riktig heft. Når materialet er plassert, kan det glattes ved bruk av en rekke metoder.

Før lett belastning-herdetilstanden kan ARC MX2(E) overbelegges med alle ARC-epoksymaterialer, med unntak av ARC vinylesterbaserte belegg. Hvis det har herdet til punktet «lett belastning» som beskrives nedenfor, skal overflaten rues til, og støv eller andre kontaminanter skal fjernes før toppbelegging. Før herding til «lett belastning» kreves ingen overflatepreparering så lenge overflaten ikke har blitt kontaminert. Ved behov kan ARC MX2(E) slipes ved bruk av et roterende slipeverktøy eller maskinbehandles med polykrystallindiamant-verktøy.

## Dekning

Tykkelse	Enhetsstørrelse	Dekning
3 mm	2,5 liter	0,83 m <sup>2</sup>
	16 liter (38 kg)	5,33 m <sup>2</sup>

## Herdingsplan

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	Fullstendige kjemiske egenskaper kan oppnås hurtig gjennom tvangsherding. For å fremtvinge herding, la materialet først bli heftfritt, og varm deretter opp til 70 °C i 4 timer.
Heftfritt	16 t	7 t	4 t	2 t	20 min	
Lett belastning	36 t	24 t	8 t	6 t	90 min	
Full belastning	72 t	48 t	36 t	20 t	12 t	
Full kjemisk	96 t	72 t	48 t	30 t	24 t	

## Opprensing

Bruk kommersielle løsemidler (acetone, xylene, alkohol og metyletylketon) til å rengjøre verktøy umiddelbart etter bruk. Etter herding skal materialet skures av.

## Sikkerhet

Før bruk av noen produkter, gjennomgå passende sikkerhetsdatablad (SDS) eller sikkerhetsblad for ditt område. Følg standard prosedyrer for inngang og arbeid på innestengte rom, hvis aktuelt.