

Preparação da superfície

A preparação adequada da superfície é essencial para o desempenho duradouro do ARC MX2(E). Os requisitos exatos variam com a severidade da aplicação, da vida útil projetada e das condições iniciais do substrato.

A preparação ótima fornecerá uma superfície completamente limpa e sem contaminantes, desbastada para um perfil angular entre 75 e 125 µm. Isso é idealmente obtido pela limpeza inicial e remoção de graxa, e depois jateamento abrasivo para uma limpeza de **Metal Branco (Sa 3/SP5) ou Metal Quase Branco (Sa 2.5/SP10)** seguido da remoção de todos os resíduos abrasivos.

Mistura

Para facilitar a mistura e a aplicação, a temperatura do material deve estar entre 21 °C e 32 °C. Cada kit contém dois componentes pré-medidos na proporção correta para a mistura do produto. Se for necessário obter outras proporções, os kits devem ser divididos de acordo com as proporções de mistura:

Proporção da mistura	Por peso
A : B	3,9 : 1

Coloque as quantidades necessárias da Parte A e Parte B sobre uma superfície (em geral plástica) limpa, seca e não porosa e comece misturando com a ferramenta incluída usando um padrão que lembra o número oito e raspando regularmente a superfície de mistura e a ferramenta para garantir que não retem resíduos não misturados nessas superfícies. Continue até que o material esteja totalmente misturado, indicado por uma cor homogênea sem estrias. Ao misturar com uma ferramenta mecânica, coloque ambos os componentes no recipiente da Parte A e misture a baixa velocidade até obter uma cor homogênea. Para assegurar uma mistura completa, finalize misturando manualmente conforme descrito anteriormente.

Tempo de trabalho - minutos

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	NR = Não recomendado Esta tabela define o tempo de trabalho prático do ARC MX2(E), começando a partir do início da mistura.
2,5 litros	80 min	50 min	30 min	10 min	NR	
16 litros	30 min	25 min	20 min	NR	NR	

Aplicação

O ARC MX2(E) deve ser aplicado com uma espessura mínima de 3 mm. A temperatura mínima de aplicação é 10 °C. Em determinadas aplicações que exijam suporte adicional, talvez seja vantajoso soldar uma malha de metal expandido sobre o substrato metálico antes de aplicar o ARC MX2(E). Ao usar a ferramenta de aplicação fornecida ou uma colher de pedreiro: pressione o material sobre o perfil da superfície para molhá-la completamente e obter uma adesão apropriada. Depois de aplicado, o material poderá ser alisado utilizando-se diversos métodos.

Antes de seu estado de cura de carga leve, o ARC MX2(E) pode receber uma cobertura de quaisquer materiais de epóxi ARC, exceto revestimentos ARC à base de éster vinílico. Se já tiver curado ao ponto de "Carga leve" descrito abaixo, a superfície deverá ser desbastada e a poeira ou outros contaminantes removidos antes de se aplicar a camada superior. Nenhuma preparação da superfície é necessária antes da cura ao ponto de "Carga leve", contanto que a superfície não tenha sido contaminada. Se necessário, o ARC MX2(E) poderá ser retificado com uma retífica rotativa ou usinado com ferramentas de diamante policristalino.

Cobertura

Espessura	Tamanho da unidade	Cobertura
3 mm	2,5 litros	0,83 m ²
	16 litros	5,33 m ²

Tabela de cura

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	As propriedades químicas totais podem ser obtidas rapidamente pela cura forçada. Para fazer a cura forçada, primeiro aguarde até que o material não esteja mais pegajoso e, em seguida, aqueça para 70 °C durante 4 horas.
Sem estar pegajoso	16 h	7 h	4 h	2 h	20 min	
Carga leve	36 h	24 h	8 h	6 h	90 min	
Carga total	72 h	48 h	36 h	20 h	12 h	
Propriedades químicas totais	96 h	72 h	48 h	30 h	24 h	

Limpeza

Use solventes comerciais (acetona, xileno, álcool, metil-etil-cetona) para limpar as ferramentas imediatamente após o uso. Depois de curado, será necessário lixar o material.

Segurança

Antes de usar quaisquer produtos, consulte a Folha de Dados de Segurança (SDS) ou a Folha de Segurança para a sua área. Observe os procedimentos de entrada e trabalho em áreas confinadas, conforme apropriado.