

## Príprava povrchu

Aby sa pri použití tohto produktu dosiahli dobré výsledky, je rozhodujúca správna príprava povrchu. Presné požiadavky sa líšia od aplikácie, predpokladanej doby používania a pôvodného stavu povrchu.

Optimálna príprava má za následok dôkladne očistený povrch, zdrsnený na 75 až 125 µm uhlového prierezu. To je možné spravidla dosiahnuť čistením a odmastením, následným pieskovaním až na úroveň bielych kovov (Sa 3/SP5), alebo úroveň blížiacu sa bielym kovom (SA 2.5/SP10), a následným odstránením zvyškov po brúsení.

## Miešanie

Na uľahčenie miešania a nanášania by teplota materiálu mala byť v rozsahu 21 °C až 32 °C. Každé balenie obsahuje produkt v správnom zmiešavacom pomere. Ak je potrebná zmena, dodržte nasledujúci zmiešavací pomer:

Pomer miešania	Hmotnosť
A : B	3,9 : 1

Požadované množstvo časti A a časti B umiestnite na čistý, suchý, neporózny povrch (zvyčajne plastový) a priloženým nástrojom miešajte pomalými pohybmi v tvare osmičky. V pravidelných intervaloch zoškrabte povrch miešacej nádoby a nástroj, aby na nich nezostali žiadne nezmiešané zvyšky. Ďalej miešajte pokým je materiál zmiešaný do homogénnej farby bez pruhov a šmúh.

Pri miešaní elektrickým miešacím prístrojom oba komponenty umiestnite do nádoby pre diel A a pri nízkych otáčkach miešajte pokým sa nedosiahne homogénna farba. Pre dosiahnutie dôkladne zmiešanej zmesi, miešajte ručne ako je vyššie popísané.

## Čas spracovania v minútach

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	Neod.= Neodporúča sa V tejto tabuľke je uvedený praktický čas spracovania ARC MX2(E) od začiatku miešania.
2,5 litre	80 minút	50 minút	30 minút.	10 minút	Neod.	
16 litre	30 minút	25 minút	20 minút	Neod.	Neod.	

## Použitie

ARC MX2(E) musí byť nanášaný v minimálnej hrúbke 3 mm. Minimálna teplota pri nanášaní je 10 °C. V určitých prípadoch, kde sa vyžaduje zvýšená pevnosť, je možné na podkladový kovový povrch pred aplikáciou ARC MX2(E) prizvárať kovovú mriežku. Na nanášanie použite priložený plastový nástroj alebo špachtľu: materiál vtlačení roztrite na povrch tak, aby plocha bola úplne pokrytá a tak sa dosiahla dobrá príľnavosť. Po nanosení materiálu môže byť tento použitím rôznych metód vyhladený.

Pred dosiahnutím úrovne „Lahkého mechanického zaťaženia“ môžu byť na ARC MX2(E) nanosené ARC epoxidové materiály (nie však ARC krycie nátery na báze vinylesteru). Ak je úroveň vytvrdnutia v stave „Lahkého zaťaženia“ (ako je opísané nižšie), musí byť povrch pred nanosením ďalšej vrstvy obrúsený a opláchnutý organickým rozpúšťadlom. Pred dosiahnutím úrovne vytvrdnutia „Lahkého zaťaženia“ nie sú vyžadované žiadne úpravy povrchu, povrch nebude znečistený. V prípade potreby je možné ARC MX2(E) opracovať rotačnou brúskou alebo pomocou polykrystalických diamantových nástrojov.

## Oblasť pokrytia

hrúbka vrstvy	veľkosť / balíček	Oblasť pokrytia
3 mm (	2,5 litre	0,83 m <sup>2</sup>
	16 litre (38 kg)	5,33 m <sup>2</sup>

## Doba vytvrdenia

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	Dosiahnutie úplnej chemickej odolnosti je možné urýchliť núteným vytvrdzovaním.  Pre nútené vytvrdzovanie nechajte materiál vytvrdnúť do stavu „Nelepivý“, potom ho zahrejte na 4 hodiny na teplotu 70 °C.
<b>Nelepivý</b>	16 hodín	7 hodín	4 hodín	2 hodín	20 minút	
<b>Lahké zaťaženie</b>	36 hodín	24 hodín	8 hodín	6 hodín	90 minút	
<b>Plné zaťaženie</b>	72 hodín	48 hodín	36 hodín	20 hodín	12 hodín	
<b>Plná chemická odolnosť</b>	96 hodín	72 hodín	48 hodín	30 hodín	24 hodín	

## Čistenie

Na očistenie náradia okamžite po použití použite komerčné rozpúšťadlá (acetón, xylén, alkohol, metyletylketón). Vytvrdený materiál sa musí obrúsiť.

## Zabezpečenia

Všetky práce týkajúce sa aplikácie a použitia tohto produktu sú v súlade s Kartou bezpečnostných údajov (SDS), s platnými normami danej krajiny, nariadeniami a zákonmi upravujúcimi ochranu zdravia, práce a životného prostredia.