

## Ytpreparering

Bra preparering av ytan har avgörande betydelse för prestanda och livstid för ARC MX2(E). De exakta kraven varierar med tillämpningens belastning, förväntade underhållsintervall och grundmaterialets tillstånd.

Optimal preparering ger en yta som är grundligt rengjord från alla föroreningar och ruggad till en taggig ytprofil på 75–125 µm. Detta uppnås genom inledande rengöring, avfettning och abrasiv blästring till en renhet av **vit metall (Sa 3/SP5) eller nästan vit metall (Sa 2,5/SP10)** följt av grundlig borttagning av all blästermedia.

## Blandning

Blandning och applicering underlättas om materialtemperaturen är 21–32 °C. Varje sats innehåller två på förhand uppmätta komponenter i proportioner för rätt blandningsförhållande. Om ytterligare uppdelning krävs, skall de delas upp enligt de individuella blandningsförhållandena:

Blandningsförhållanden	Baserat på vikt
A:B	3,9:1

Placera rätt mängder av del A och del B på en ren, torr, ickeporös yta (vanligtvis plast) och börja blanda med det medföljande verktyget i en åttaformad rörelse och skrapa periodvis blandningsytan och verktyget för att säkerställa att inga oblandade rester finns på någon av ytorna. Fortsätt tills materialet är helt blandat, vilket indikeras av en homogen kulör utan stråk. Vid blandning med maskinverktyg ska du placera båda komponenterna i behållaren för del A och blanda i låg hastighet tills homogen kulör uppnås. För att se till att allt blandas ordentligt ska du avsluta blandningen för hand enligt beskrivningen ovan.

## Arbetstid (minuter)

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	
2,5 liter	80 min.	50 min.	30 min.	10 min.	RE	RE = Rekommenderas ej i denna tabell anges den praktiska arbetstiden för ARC MX2(E) från det att blandning påbörjas.
16 liter	30 min.	25 min.	20 min.	RE	RE	

## Applicering

ARC MX2(E) måste appliceras med en minsta tjocklek på 3 mm. Lägsta appliceringstemperatur är 10 °C. För vissa tillämpningar som kräver mer stöd kan det vara en fördel att svetsa fast expanderat metallnät på metallunderlaget före applicering av ARC MX2(E). För god vidhäftning, pressa med hjälp av det medföljande appliceringsverktyget in materialet så att ytan väts helt. När materialet har applicerats kan ytan jämnas ut med olika metoder.

Före härdningsstadiet för "lätt last" kan ARC MX2(E) övertäckas med något av ARC epoximaterialen med undantag för ARC vinylesterbeläggningar. Om det har härdat till stadiet för "lätt last" som beskrivs nedan, bör ytan ruggas upp och damm eller andra föroreningar måste tas bort innan toppskiktet appliceras. Före härdning till stadiet för "lätt last" krävs ingen ytpreparering förutsatt att ytan inte har förorenats. Om det krävs kan ARC MX2(E) slipas med en roterande slipmaskin eller maskinbearbetas med polykristallina diamanterverktyg.

## Täckning

Tjocklek	Förpackningsstorlek	Täckning
3 mm	2,5 liter	0,83 m <sup>2</sup>
	16 liter (38 kg)	5,33 m <sup>2</sup>

## Härdningstabell

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	
<b>Kladdfri</b>	16 tim.	7 tim.	4 tim.	2 tim.	20 min.	Slutliga kemiska egenskaper kan uppnås snabbt med forcerad härdning. För forcerad härdning, låt först materialet bli kladdfritt och hetta sedan upp till 70 °C i 4 timmar.
<b>Lätt last</b>	36 tim.	24 tim.	8 tim.	6 tim.	90 min.	
<b>Full belastning</b>	72 tim.	48 tim.	36 tim.	20 tim.	12 tim.	
<b>Full kemisk</b>	96 tim.	72 tim.	48 tim.	30 tim.	24 tim.	

## Rengöring

Använd lösningsmedel för professionellt bruk (acetone, xylene, alkohol eller metyletylketon) för att rengöra verktygen omedelbart efter användning.

Om materialet härdar måste det slipas bort.

## Säkerhet

Granska aktuellt säkerhetsdatablad (SDB) eller säkerhetsblad för ditt område innan några produkter används.

Om lämpligt, tillämpa föreskrivna arbetsrutiner för slutna utrymmen.