

YüzeY hazırlama

Bu ürünle iyi sonuçlar elde edebilmek için, yüzeyin doğru bir şekilde hazırlanması çok önemlidir. Bunun için gereklilikler tamamen uygulamaya, beklenen işletim süresine ve asıl yüzey durumuna bağlı olarak farklılık gösterir. Optimum şekilde hazırlanma, iyice temizlenmiş olan ve 75 ila 125 µm'lik köşe profiline pürüzlendirilen bir yüzeyi verir. Beyaz metalin (Sa 3/SP5) veya neredeyse beyaz metalin (Sa 2.5/SP10) temizlenmesi veya bir temizliğine aşındırıcı püskürtme uygulanarak ve bundan sonra, kalıntı bırakmaksızın yoğun organik bir çözücü madde ile yıkama yoluyla bu elde edilebilmektedir.

Karıştırma

Karıştırma ve sürme işlemlerini kolaylaştırmak için, sıcaklık 21 ile 32 °C arasında olmalıdır. Her paket ürünü doğru karışım oranında içerir. Bundan daha fazla bölünmesi gerektiğinde, aşağıdaki karıştırma oranlarına uyun:

Karıştırma oranı	Ağırlığa göre
A : B	3,9 : 1

A kısmı ve B kısmından gereken miktarları temiz, kuru, gözeneksiz bir yüzeye (genelde plastik) verin ve birlikte gelen aletle yavaşça bir sekiz hareketi yapın. Düzenli aralıklarla karışım yüzeyini ve aleti kazıyıp sıyırarak, bu alanlarda karışmamış artıkların kalmasını önleyin. Malzemede şerit veya iz kalmayacak şekilde iyice homojen renk elde edilene kadar karıştırın.

Elektrikli aletle karıştırırken her iki bileşeni kısım A için bir kaba koyun ve homojen renk elde edilene kadar düşük hızda karıştırın. Yukarıda açıklandığı gibi iyice karışmasını sağlamak için elle bir kere daha karıştırın.

Dakika olarak işleme süresi

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	TD = tavsiye değil
2,5 litre	80 min	50 min	30 min	10 min	TD	Bu liste karıştırmaya başlanmasından itibaren ARC MX2(E)'nin pratik işleme süresini tanımlar.
16 litre	30 min	25 min	20 min	TD	TD	

Uygulama

ARC MX2(E), 3 mm asgari katman kalınlığı ile uygulanmalıdır. Uygulama zamanında asgari ortam sıcaklığı 10 °C'dir. Ek taşıma kapasitesi gerektiren bazı uygulama durumlarında ARC MX2(E) uygulamadan önce baz metale metal hasır ızgara kaynaklanmalıdır. Beraberinde gönderilen plastik uygulama aleti veya bir spatula ile malzemeyi yüzeyi tam kaplamasını ve iyice yapışmasını sağlamak için yüzey profiline bastırın. Malzeme uygulandıktan sonra birçok yöntemle düzleştirilebilir.

“Düşük mekanik yük” sertleşme durumundan önce ARC MX2(E), ARC epoksit malzemelerle (vinil ester bazlarına ERC kaplamaları yapılmamalı) kaplanabilir. “Düşük mekanik zorlama” (aşağıda açıklandığı gibi) durumuna kadar sertleşmesi halinde son kat uygulanmadan önce yüzey pürüzlü hale getirilmeli ve toz kalıntılarında ve diğer kirlere arındırılmalıdır. “Düşük mekanik zorlamaya” kadar sertleşme öncesinde yüzey kirlilerinin temizlenmesi dışında herhangi bir yüzey ön işlemesi gerekmez. Gerekirse ARC MX2(E) döner zımparasıyla zımparalanmalı veya poli kristalli elmas aletlerle (PKD) işlenmelidir.

Kaplama yüzeyi

tabaka kalınlığı	paketleme ünitesi	verim
3 mm	2,5 litre	0,83 m ²
	16 litre (38 kg)	5,33 m ²

Sertleşme süresi

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	Tam kimyasal dayanıklılık ısıyla sertleştirme tarafından hızlandırılabilir.
Yapışkan değil	16 sa.	7 sa.	4 sa.	2 sa.	20 min	Bu işlemden sonra, 4 saat boyunca 70 °C'de ısıtın.
Hafif yüklenme	36 sa.	24 sa.	8 sa.	6 sa.	90 min	
Tam yüklenme	72 sa.	48 sa.	36 sa.	20 sa.	12 sa.	
Tam kimyasal yüklenme	96 sa.	72 sa.	48 sa.	30 sa.	24 sa.	

Temizlik

Aletleri kullandıktan hemen sonra temizlemek için piyasada mevcut olan temizleme maddelerini (aseton, ksilen, alkol, metil etil keton) kullanın. Malzeme sertleştikten sonra, taşlama yoluyla çıkartılabilir.

Güvenlik

Bu ürünün uygulanması ve kullanımı ile ilgili tüm çalışmalar güvenlik veri föyüne (GVF) göre, sağlık, iş ve çevre korumasına ilişkin ülkede geçerli normlar, talimatlar ve yasalar çerçevesinde uygulanmalıdır.