

Przygotowanie powierzchni

Należyte przygotowanie powierzchni ma zasadnicze znaczenie dla trwałości produktu ARC MX FG. Wymagania są rozmaite w zależności od trudności nakładania, spodziewanej trwałości i początkowego stanu podłoża.

Optymalne przygotowywanie ma na celu gruntowne usunięcie wszelkich zanieczyszczeń i uzyskanie chropowatości powierzchni o profilu pomiędzy 75 – 125 µm (3 – 5 mil). Uzyskuje się to zwykle poprzez wstępne czyszczenie, a następnie obróbkę ścierno-strumieniową do czystości określonej w normach jako **biały metal (Sa 3/SP5)** lub **prawie biały metal (Sa 2.5/SP10)**, po czym następuje usunięcie wszelkich pozostałości po obróbce ścierno-strumieniowej.

Mieszanie i nakładanie

W celu łatwego mieszania i nakładania powłoki temperatura składników powinna być w zakresie 21° – 32°C (70° – 90°F). Wszystkie zestawy dostarczone są ze wstępnie odmierzonymi składnikami. Jeżeli wymagane jest dalsze dozowanie, należy go dokonać zgodnie ze stosunkami mieszania:

Proporcje mieszania	Wagowo
A : B	2,5 : 1

Umieść wymagane ilości części A i części B na czystej, suchej, nieporowatej powierzchni (zwykle z tworzywa sztucznego) i rozpocznij mieszanie za pomocą dołączonego narzędzia, wykonując ruchy ósemkowe, okresowo zdrapując resztki z powierzchni mieszania i narzędzia, aby upewnić się, że nie pozostały żadne niezmieszane pozostałości. Kontynuuj, aż materiał zostanie całkowicie wymieszany, co oznacza jednolity kolor bez smug. W przypadku mieszania za pomocą elektronarzędzia, umieść oba składniki w pojemniku z częścią A i mieszaj z małą prędkością, aż do uzyskania jednolitego koloru. Aby osiągnąć w pełni jednolitą mieszankę, zakończ mikrowanie ręcznie, jak opisano powyżej.

Czas wyrobienia w minutach

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	W tej tabeli podano praktyczny czas pracy ARC MX FG począwszy od rozpoczęcia mieszania.
	50°F	60°F	77°F	90°F	110°F	
1,5 litra	70 minut	60 minut	45 minut	30 minut	10 minut	
5 litrów	50 minut	40 minut	30 minut	20 minut	Niezalecane	

Aplikacja

ARC MX FG należy nakładać na grubość co najmniej 3 mm (120 mil). Minimalna temperatura aplikacji wynosi 10°C (50°F). W niektórych przypadkach wymagających dodatkowego wzmocnienia, może być korzystne przyspawanie do metalowego podłoża metalowej siatki wzmacniającej przed nałożeniem ARC MX FG. Za pomocą dołączonego plastikowego narzędzia do nakładania lub pacy: dociśnij materiał do profilu powierzchni, aby całkowicie zwilżyć powierzchnię i zapewnić odpowiednią przyczepność. Po umieszczeniu materiału można go wygładzić przy użyciu różnych metod.

Przed stanem utwardzania przy niewielkim obciążeniu ARC MX FG może być przemaslowany dowolnym materiałem epoksydowym ARC, z wyjątkiem powłok na bazie powłoki ARC winyloestrowej małego obciążenia. Jeśli utwardzi się do opisanego poniżej punktu „lekkiego obciążenia”, powierzchnię należy zszorstkować, a kurz lub inne zanieczyszczenia usunąć przed nałożeniem powłoki. Przed utwardzeniem do „lekkiego obciążenia” nie jest wymagane przygotowanie powierzchni, dopóki powierzchnia nie zostanie zanieczyszczona. W razie potrzeby ARC MX FG można szlifować używając obrotowego narzędzia szlifierskiego lub obrabiać narzędziami z polikrystalicznego diamentu.

Wydajność

Grubość powłoki	Opakowanie	Wydajność
3 mm (120 mil)	1,5 litra	0,5 m² (5,4 ft²)
	5 litrów	1,67 m² (18 ft²)

Harmonogram utwardzania

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	Uzyskanie pełnych własności chemicznych jest możliwe poprzez szybkie utwardzanie wymuszone. Aby wymusić utwardzanie, najpierw należy wysuszyć materiał na tyle, aby utracił przylepność, a następnie podgrzewać do 70°C (158°F) przez cztery godziny.
	50°F	60°F	77°F	90°F	110°F	
Wyschnięcie dotykowe	16 godzin	7 godzin	4 godziny	2 godziny	20 minut	
Lekkie obciążenie	36 godzin	24 godziny	8 godzin	6 godzin	90 minut	
Pełne obciążenie	72 godziny	48 godzin	36 godzin	20 godzin	12 godzin	
Odporność chemiczna	96 godzin	72 godziny	48 godzin	30 godzin	24 godziny	

Czyszczenie

Do czyszczenia narzędzi należy używać dostępnych na rynku rozpuszczalników (acetonu, ksylenu, alkoholu i metyloetyloketonu) zaraz po zakończonych pracach. Utwardzony kompozyt można usunąć tylko przez mechaniczne szlifowanie.

Bezpieczeństwo

Przed użyciem dowolnego produktu należy zapoznać się z właściwą kartą charakterystyki substancji (SDS) lub z lokalnymi przepisami BHP. W razie potrzeby należy stosować się do procedur dotyczących pracy i przebywania w niewentylowanych pomieszczeniach.

Czas magazynowania produktu (w zamkniętych pojemnikach): 2 lata [jeżeli środek jest przechowywany w temperaturze 10°C – 32°C (50°F – 90°F) w suchym, chłodnym, zadaszonym pomieszczeniu]