

## Подготовка поверхности

Важным условием для достижения хороших результатов от применения данного продукта является правильная обработка поверхности. Точные требования варьируются в зависимости от сферы применения, ожидаемого срока эксплуатации и первоначального состояния поверхности. Оптимальная подготовка подразумевает тщательную очистку и придание шероховатости поверхности (75-125 мкм). Это достигается путем очистки и абразивной обдувки до получения белого металла (Sa 3/SP5) или почти белого металла (Sa 2.5/SP10), за которыми следует промывка с помощью органического растворителя, не оставляющего остатков после испарения.

## Замес

Замес и нанесение должны осуществляться при температуре 21-32 °С. В каждой упаковке продукт содержится в правильной пропорции. Если в дальнейшем его необходимо разделить, соблюдайте следующие пропорции:

Пропорция	По весу
A : B	6,8 : 1

Всыпьте все содержимое части В в часть А и медленно замешивайте смесь в течение пяти минут с помощью ручной дрели или прилагаемого смесителя. Тщательно соскребите смесь со стенок и дна емкости для того, чтобы полностью перемешать оба компонента. Переложите небольшое количество этой смеси в емкость В и соскребите все остатки со стенок емкости для того, чтобы они перемешались. Затем переложите эту массу обратно в емкость А.

## Время обработки в минутах

	10 °С	16 °С	25 °С	32 °С	В данной таблице указано фактическое время затвердевания продукта ARC 855(E), начиная с момента замеса.
0,75 Литров	80 Min.	70 Min.	40 Min.	25 Min.	
1,5 Литров	80 Min.	70 Min.	40 Min.	25 Min.	
5 Литров	70 Min.	65 Min.	32 Min.	20 Min.	
15 Литров	65 Min.	55 Min.	25 Min.	10 Min.	

## Применение

Продукт ARC 855(E) может наноситься с минимальной толщиной 250 мкм. Нормальная толщина нанесения находится в пределах 375-500 мкм. Если используется только продукт ARC 855(E), он всегда должен наноситься в два слоя. Минимальная температура нанесения составляет 10 °С. С помощью кисти или валика смочите всю поверхность. Затем нанесите композитный материал слоем необходимой толщины.

В случае необходимости продукт ARC 855(E) может подвергаться механической обработке с помощью твердосплавного инструмента, которая выполняется перед достижением степени «Легкая нагрузка», описанной ниже. В противном случае используйте алмазный инструмент или выполните шлифование.

В определенных случаях применения, требующих дополнительного укрепления, целесообразной может оказаться доработка материала нейлоновой сеткой.

Продукт ARC 855(E) может наноситься в несколько слоев, при этом дополнительной подготовки поверхности не требуется. Однако это предполагает, что слой свободен от загрязнений и не затвердел выше степени «Предварительное покрытие» (см. таблицу «Время затвердевания» ниже). В случае превышения этого пункта необходимо произвести легкую пескоструйную очистку или шлифовку наждачной бумагой, после чего выполнить промывку с помощью растворителя с целью удаления всех отходов шлифовки. До достижения состояния затвердевания «Малая механическая нагрузка» продукт ARC 855(E) может покрываться эпоксидными материалами ARC (за исключением покрытий ARC на основе винилового эфира).

## Площадь покрытия

толщина слоя	Stückgröße / Verpackungseinheit	Площадь покрытия
750 µm	0,75 Литров	0,98 m <sup>2</sup>
	1,5 Литров	2,00 m <sup>2</sup>
	5 Литров	6,67 m <sup>2</sup>
	16 Литров	21,33 m <sup>2</sup>

## Время отверждения

	10 °С	16 °С	25 °С	32 °С
Нелипкий	16 ч	8 ч	4 ч	2 ч
Легкая нагрузка	36 ч	24 ч	12 ч	6 ч
Окончательное покрытие	42 ч	32 ч	20 ч	10 ч
Полная нагрузка	96 ч	48 ч	24 ч	12 ч
Полная химическая нагрузка	128 ч	96 ч	48 ч	24 ч

Достижение полной химической прочности может быть ускорено с помощью нагревания. Нагревание выполняется после того, как материал станет нелипким, и длится в течение 4-х часов при температуре 70 °С.

## Очистка

Для очистки инструментов непосредственно после применения используйте технические растворители (ацетон, ксилен, спирт, метилэтилкетон). После затвердевания материал может удаляться только путем шлифования.

## Техника безопасности

Все работы, связанные с использованием данного продукта, должны выполняться с соблюдением требований, изложенных в паспорте безопасности (ПБ), норм, действующих в конкретной стране, предписаний и законов по охране здоровья, охране труда и защите окружающей среды.