

表面処理

各キットは正しい混合比率でパッケージされています。要求される表面処理は、使用条件の厳しさ、期待される耐用年数、および塗布する母材の状態によって異なります。

最適な表面は、すべての汚れが完全に除去され、75~125 μmの粗さに処理された金属表面となります。これは通常は、初期的な掃除および脱脂をした後で、ホワイトメタル (Sa 3/SP5) またはニアホワイトメタル (Sa 2.5/SP10) の清浄度にブラストした後、ブラスト残留物を除去することで達成されます。ゴム表面は動力工具で粗く仕上げた後、塗布する前にMEKやアセトンなどのコンディショニング溶剤で表面を拭く必要があります。

混合

混合および塗布をやすくするには、材料温度は21°C~32°Cであるべきです。各キットは正しい混合比率でパッケージされています。さらなる配分が必要な場合は、各キットを正しい混合比に従って使用します。

混合比	重量比	容量比
A : B	4.1 : 1	4.0 : 1

パートBをパートAに加えて、縞模様がなくなり色が均一になるまで混合します。混合の材料を容器の側面と混合ツールからこさぎ取ります。混合し終わったらきれいにした平坦な表面に広げて可使用時間を延長します。動力工具で混合する場合、両成分をパートA容器に入れて、均一な色が得られる間で低速で混合します。完全な混合を得るために、上述のように手動で混合を終えます。I BX1 RCのポットライフは短いため、混合しすぎないでください。

可使用時間 - 分

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	このチャートは、混合を開始してからのARC I BX1 RCの混合を開始した時点から始まります。
1.5リットルと2.5リットル	50分	40分	25分	15分	10分	

塗布

ARC I BX1 RCは最小厚さ6 mm以上まで塗布します。施工時の最低温度は、10°Cです。追加的なサポートを必要とするような用途では、ARC I BX1 RCを塗布する前に金属基材に金属メッシュを溶接すると良い場合があります。適切な接着を達成するために、同梱のプラスチック塗布ツールまたはコテを使って、表面プロファイルにコンポジットを押し付けながら、表面が完全に濡れるまで塗布します。材料を配置し終わったら、各種の方法を利用して滑らかにします。

ARC I BX1 RCは、軽荷重の硬化状態になる前なら、ARCビニルエステルベースのコーティング以外のどのARCエポキシ材でも上塗りできます。下記に説明する「軽荷重」の時点まで硬化している場合には、上塗りの前に、表面を粗し、表面の埃その他の汚れを除去してください。「軽荷重」まで硬化する前は、表面が汚れていない限り、表面処理は必要ありません。必要に応じて、回転式の研磨ツールを使用するか、または多結晶ダイヤモンドツールで加工して、ARC I BX1 RCを研削することができます。

塗布面積：

厚み	ユニットサイズ	塗布面積
6 mm	1.5リットル	0.25 m ²
6 mm	2.5リットル	0.42 m ²

硬化スケジュール

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C
オーバーコート終了	2時間	90分	1時間	40分	25分
サービス準備完了	8時間	5.5時間	4時間	3時間	2時間

洗浄

ツールは、市販されている溶剤（アセトン、キシレン、アルコール、メチルエチルケトン）を使用して、使用後直ちに洗浄してください。

硬化してしまうと、材料を剝し落とさなければならなくなります。

安全性

製品をご使用になる前に、現地の適切な安全性データシート (SDS) または安全性シートをご確認ください。

適切な場合、標準的な密閉空間入りおよび作業手順に従うようにしてください。

保管寿命 (未開封容器内) : 2年間 [乾燥した冷暗所で10°C~32°Cの温度で保管]