

Ytpreparering

Bra preparering av ytan har avgörande betydelse för den här produktens prestanda och livslängd. 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 normalt 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 blästermedia. Gummiytor måste ruggas med maskinverktyg och sedan torkas av med ett konditionerande lösningsmedel, t.ex. MEK eller aceton före applicering.

Blandning

Blandning och applicering underlättas om materialtemperaturen är 21–32 °C. Varje sats är förpackad i rätt blandningsförhållande. Om ytterligare uppdelning krävs, ska satsen delas upp enligt det korrekta blandningsförhållandet.

Blandningsförhållanden	Baserat på vikt	Baserat på volym
A:B	4,1:1	4,0:1

Tillsatt del B i del A och blanda tills en enhetlig färg uppnås utan stråk. Se till att skrapa bort oblandat material från behållarens sidor och blandningsverktyget. När produkten blandats breder du ut den på en ren och platt yta för att utöka arbetstiden. 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. Blanda inte för mycket, eftersom brukstiden för BX1 RC är kort.

Arbetstid (minuter)

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	I den här tabellen definieras praktisk arbetstid för ARC I BX1 RC, med start från när blandningen påbörjas.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	110 °F	
1,5 och 2,5 liter	50 min.	40 min.	25 min.	15 min.	10 min.	

Applicering

ARC I BX1 RC måste appliceras med en minsta tjocklek på 6 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 I BX1 RC. 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 I BX1 RC övertäckas med något av ARC epoximaterialen med undantag för ARC vinylesterbeläggningar. Om det har härdats 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 I BX1 RC slipas med en roterande slipmaskin eller maskinbearbetas med polykristallina diamanterverktyg.

Täckning:

Tjocklek	Förpackningsstorlek	Täckning
6 mm	1,5 liter	0,25 m ²
6 mm	2,5 liter	0,42 m ²

Härdningstabell

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	110 °F
Slut på tidsfönstret för överbeläggning	2 tim.	90 min.	1 tim.	40 min.	25 min.
Klar för användning	8 tim.	5,5 tim.	4 tim.	3 tim.	2 tim.

Rengöring

Använd lösningsmedel för professionellt bruk (acetone, xylene, alkohol, 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.

Hållbarhet (i öppnade behållare): 2 år [förvaring vid temperatur 10–32 °C på torr, täckt plats]