

表面処理

適切な表面処理が長期にわたるARC MX FGの性能にとって非常に大切です。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。

混合

混合および塗布を促進するには、材料温度は21°-32°Cであるべきです。各キットには、2個の予め計量された材料が正しい製品混合比に応じた割合で含まれています。少量使用の場合は、それぞれの混合比に従い配合してください。

混合比	重量比
A : B	2.5 : 1

パートAとパートBの必要量を乾燥したきれいにした非多孔性表面 (通常はプラスチック) に置き、同梱のツールを使って8の字に混ぜ始め、時折混合表面とツールからこさぎ取り、未混合部分が残らないようにします。混合後、すぐに塗布します。縞模様がない均一な色で確認できる完全な混合状態になるまで混ぜ続けます。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。

可使時間 - 分

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	NR = 推奨しない この表は、ARC MX FGの混合を開始した時点から実際にかかる作業時間を示すものです。
1.5リットル	70分	60分	45分	30分	10分	
5リットル	50分	40分	30分	20分	NR	

塗布

ARC MX FGは最小厚さ3 mmで塗布する必要があります。最低使用温度は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 MX FG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。

軽荷重硬化状態になる前に、ARCビニルエステルコーティングを除く任意のARCエポキシ材料でARC MX FGを上塗りすることもできます。下に説明する「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 MX FG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
3 mm	1.5リットル	0.5 m ² (5.4 ft ²)
	5リットル	1.675 m ² (18 ft ²)

硬化スケジュール

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	完全な化学薬品特性は、強制硬化によって迅速に達成することもできます。強制硬化をするには、まず材料が不粘着状態になるようにしてから、70°Cで4時間加熱します。
不粘着	16時間	7時間	4時間	2時間	20分	
軽荷重	36時間	24時間	8時間	6時間	90分	
全荷重	72時間	48時間	36時間	20時間	12時間	
全薬品耐性	96時間	72時間	48時間	30時間	24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、および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、標準的な密閉空間立ち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]