

Pinnan esikäsitteleminen

ARC MX FG:n pitkäkestoisen toiminnan kannalta pinnan asianmukainen esikäsitteleminen on erittäin tärkeää. Yksityiskohtaiset vaatimukset riippuvat käytön rasittavuudesta, odotetusta käyttöiästä ja alkuperäisestä alustan kunnosta.

Oikean esikäsitteilyn tuloksena pinta puhdistuu perusteellisesti kaikista vieraista aineista, ja sen karkeus vastaa 75 – 125 mikrometrin kulmaprofiilia. Tällaisen tuloksen saa parhaiten aikaan alkupuhdistuksella, rasvanpoistolla ja sen jälkeen raepuhalluksella **laakerimetallin puhtausasteeseen (Sa 3 / SP5) tai lähes laakerimetallin puhtausasteeseen (Sa 2,5 / SP10)** ja sitä seuraavalla raepuhallusjäännösten poistamisella.

Sekoittaminen

Sekoittamisen ja levityksen helpottamiseksi ainesosien lämpötilan on oltava 21 – 32 °C. Jokaisessa pakkauksessa on kaksi valmiiksi mitattua komponenttia tuotteen oikeaa sekoitussuhdetta vastaavina määrinä. Pienempiä määriä tarvittaessa pakkaus on jaettava sekoitussuhteiden mukaan:

Sekoitussuhde	Painosuhte
A: B	2,5 : 1

Aseta tarvittavat määrät osaa A ja osaa B puhtaalle, kuivalle, tasaiselle pinnalle (tavallisesti muovipinnalle). Aloita sekoittaminen mukana tulevalla työkalulla kahdeksikon muotoista liikettä käyttäen ja kaavi aika ajoin sekoituspintaa ja työkalua varmistaaksesi, ettei kummallekään pinnalle jää sekoittamatonta jäännöstä. Jatka sekoittamista, kunnes aine on täysin sekoittunutta, mistä on osoituksena tasainen ja juovaton väri. Jos sekoitat koneellisesti, aseta kumpikin osa astiaan A ja sekoita hitaasti, kunnes tuloksena on tasainen väri. Täydellisen sekoittumisen varmistamiseksi loppuosa on sekoitettava käsin edellä kuvatulla tavalla.

Työskentelyaika – minuttia

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	ES = Ei suositella Taulukon ilmoittama ARC MX FG:n käyttökelpoinen työskentelyaika alkaa sekoittamisen alkaessa.
1,5 litraa	70 min	60 min	45 min	30 min	10 min	
5 litraa	50 min	40 min	30 min	20 min	ES	
16 litraa	30 min.	25 min.	20 min.	ES	ES	

Käyttö

ARC MX FG on levitettävä vähintään 3 mm:n kerrokseksi. Alin levityslämpötila on 10 °C. Tietyissä, lisätukea tarvitsevista käyttökohteista voi olla hyödyllistä hitsata metalliverkko metallialustalle ennen ARC MX FG:n käyttöä. Paina tuote mukana tulevalla muovilevittimellä tai lastalla pinnan profiiliin niin, että pinta kastuu täydellisesti kunnollisen kiinnittymisen varmistamiseksi. Kun materiaali on levitetty pinnalle, sitä voidaan silottaa usealla eri tavalla.

ARC MX FG voidaan päällepinnoittaa ennen sen kovettumista ”kevyt kuormitus” -asteeseen millä tahansa ARC-epoksimateriaalilla paitsi vinyliesteripohjaisilla ARC-pinnoitteilla. Jos pinta on jo saavuttanut alla mainitun ”kevyt kuormitus” -asteen, se on karhennettava ja siitä on poistettava pöly ja muu lika ennen uudelleen pinnoittamista. Ennen ”kevyt kuormitus” -asteeseen kovettumista ei tarvita mitään pinnan lisävalmisteluja, mikäli pinta ei ole likaantunut. Tarvittaessa ARC MX FG voidaan työstää hiomakoneella tai PCD-teräpaloilla varustetuilla työstökoneilla.

Peittokyky

Paksuus	Yksikön koko	Peittokyky
3 mm	1,5 litraa	0,5 m ²
	5 litraa	1,67 m ²
	16 litraa	5,34 m ²

Kovettumisaikataulu

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	Täydet kemialliset ominaisuudet voidaan saavuttaa nopeasti pakkokovetuksella. Pakkakovetuksessa aineen on annettava tulla ensiksi kosketuskuivaksi ja sen jälkeen se on lämmitettävä 70 °C:n lämpötilaan 4 tunnin ajaksi.
Kosketuskuiva	16 t	7 t	4 t	2 t	20 min	
Kevyt kuormitus	36 t	24 t	8 t	6 t	90 min	
Täysi kuormitus	72 t	48 t	36 t	20 t	12 t	
Täysi kemikaalien kesto	96 t	72 t	48 t	30 t	24 t	

Jälkipuhdistus

Puhdista työkalut heti käytön jälkeen kaupallisella liuottimella (asetoni, ksyleeni, alkoholi, metyylietyyliketoni).

Jos aine kovettuu, se on hiottava pois.

Turvallisuus

Lue aina ennen minkä tahansa tuotteen käyttöä sitä koskeva käyttöturvallisuustiedote tai alueesi turvallisuustiedote.

Noudata suljettuja tiloja koskevia normaaleja työskentelymenetelmiä tarpeen mukaan.

Säilyvyysaika (avaamattomissa pakkauksissa): 2 vuotta (säilytettynä 10 – 32 °C:ssa kuivassa, viileässä, suojatussa tilassa)