

## Preparazione della superficie

Per garantire una prestazione ottimale e duratura di ARC MX1 è essenziale preparare adeguatamente le superfici di applicazione. I requisiti di preparazione variano a seconda delle condizioni iniziali del substrato, della gravosità dell'applicazione e della durata prevista.

Una preparazione ottimale presenta una superficie completamente pulita e priva di contaminanti, rugosa con un profilo angolare tra i 75 ed i 125 µm. Questo tipo di preparazione viene generalmente ottenuta mediante pulizia iniziale e sgrassaggio seguiti da trattamento abrasivo a livello di **Metallo bianco (Sa 3/SSPC SP5)** o **Metallo semi-bianco (Sa 2 1/2 /SSPC SP10)**, seguito dalla rimozione di tutti i residui abrasivi.

## Miscelazione e applicazione

Per facilitare la miscelazione e l'applicazione, il materiale deve essere ad una temperatura compresa tra 20 °C e 25 °C. Ogni kit comprende un kit di sottofondo ARC MXP (Parte A e Parte B), e ARC MX1 (Parte A, Parte B e Parte C), in proporzione secondo il rapporto di miscelazione corretto. Se si desidera diluire ulteriormente il prodotto, rispettare il rapporto di miscelazione corretto:

### MXP: Miscelazione e applicazione

Aggiungere il sottofondo Parte B al sottofondo Parte A e miscelare con cura. Applicare il sottofondo alla superficie preparata in modo uniforme, a uno spessore di pellicola bagnata (WFT) di 250-375 µm, con un pennello duro o un tira-acqua. Le confezioni solitamente contengono un quantitativo eccessivo di sottofondo; utilizzare solo secondo necessità.

### Rapporto di miscelazione

	Rapporto di miscelazione	Per peso
ARC MXP	A : B	4,8 : 1

### Tempo di lavorazione - minuti

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	La tabella definisce il tempo di lavorazione dell'ARC MXP dal momento in cui comincia la miscelazione.
Sottofondo ARC MXP	40 min.	30 min.	20 min.	15 min.	

Si deve applicare lo strato superiore su MXP entro i limiti di tempo indicati sotto in Tempo di applicazione dello strato successivo di MXP. Nota: ARC MXP deve essere ancora appiccicoso quando si applica ARC MX1.

### Tempo di applicazione dello strato successivo di MXP – ore

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Questa tabella definisce il tempo di applicazione dello strato successivo di ARC MX1 su ARC MXP su superfici verticali. Nel caso di superfici orizzontali è possibile applicare ARC MX1 immediatamente dopo l'applicazione del sottofondo ARC MXP.
Inizio strato successivo	3 ore	1,5 ore	0,8 ore	0,5 ore	
Termine strato successivo	4,5 ore	3 ore	1,5 ore	1 ora	

## ARC MX1: Miscelazione e applicazione

Per utilizzare il kit completo, aggiungere la Parte B alla Parte A e miscelare con cura. Completata la miscelazione, trasferire circa 1/3 della Parte C al contenitore di miscelazione utilizzato per la spedizione. Aggiungere la miscela di Parte A e Parte B al contenitore contenente la Parte C. Miscelare bene e quindi aggiungere la parte rimanente della Parte C. Continuare fino a quando il materiale è ben miscelato, uniforme e senza parti asciutte. Per utilizzare solo una parte del kit, seguire i rapporti di miscelazione indicati di seguito. Applicare immediatamente.

### Tempo di lavorazione - minuti

	Rapporto di miscelazione	Per peso	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	La tabella definisce il tempo di lavorazione dell'ARC MX1 dal momento in cui comincia la miscelazione.
ARC MX1	A : B : C	3,3 : 1 : 22,6	50 min.	40 min.	30 min.	20 min.	

Applicare l'ARC MX1 con una spatola o con l'utensile fornito ad uno spessore minimo di 6 mm. La temperatura minima di applicazione è 10 °C. Applicare utilizzando l'applicatore di plastica fornito o una spatola: premere il materiale sull'MXP già applicato per bagnare completamente la superficie, onde consentire un'adesione adeguata. Una volta posizionato, il materiale può essere levigato utilizzando vari metodi.

Prima che l'ARC MX1 raggiunga il livello di "Carico leggero", come descritto più avanti, è possibile ricoprirlo con uno qualsiasi dei materiali epossidici ARC, fatta eccezione per i rivestimenti a base di esteri vinilici ARC. Se è indurita a livello di "Carico leggero" come indicato più avanti, la superficie deve essere irruvidita e la polvere e gli altri agenti contaminanti devono essere rimossi prima dell'applicazione dello strato successivo. Se la superficie non è stata in alcun modo contaminata, non sono necessarie altre procedure di preparazione prima dell'indurimento a livello di "Carico leggero". Se necessario, è possibile levigare l'ARC MX1 con una smerigliatrice rotante o con utensili in diamante policristallino.

### Resa di copertura

WFT (spessore della pellicola bagnata)	Dimensioni	Resa di copertura
6 mm	6 kg	0,37 m <sup>2</sup>
	20 kg	1,23 m <sup>2</sup>

### Pulizia

Usare solventi industriali (acetone, xilolo, alcool, chetone metil-etilico) per pulire gli utensili subito dopo l'uso. Una volta indurito, il materiale può essere tolto con trattamento abrasivo.

### Sicurezza

Prima di usare il prodotto, leggere le relative Norme di sicurezza (SDS - Safety Data Sheet) oppure controllare le Norme di sicurezza locali. Se necessario, seguire le norme standard relative ad ambienti di lavoro chiusi.

### Tempi di reazione

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Nota: Il livello di Piena resistenza meccanica può essere ottenuto rapidamente mediante indurimento forzato. Per l'indurimento forzato, lasciare che il materiale sia asciutto al tatto, quindi riscaldarlo per 4 ore a 70 °C.
Asciutto al tatto	5 ore	3 ore	2 ore	1 ora	
Carico leggero	9 ore	7 ore	3,5 ore	2,5 ore	
Piena resistenza meccanica	48 ore	36 ore	20 ore	16 ore	
Piena resistenza chimica	108 ore	80 ore	40 ore	33 ore	

**Durata del prodotto (in contenitori chiusi):  
3 anni (se conservato tra 10 °C e 32 °C in un luogo asciutto, fresco e coperto)**