

Przygotowanie powierzchni

Należyte przygotowanie powierzchni ma zasadnicze znaczenie dla trwałości ARC MX1. Wymagania są rozmaite w zależności od trudności nakładania, spodziewanej trwałości i początkowego stanu podłoża.

Optymalne przygotowywanie ma na celu gruntowne usunięcie wszelkich zanieczyszczeń i uzyskanie chropowatości powierzchni o profilu pomiędzy 75-125 µm. Uzyskuje się to zwykle poprzez wstępne zmywanie i odtłuszczenie, a następnie obróbkę ścierno-strumieniową do czystości określanej w normach jako *biały metal (Sa 3/SSPC SP5)* lub *prawie biały metal (Sa 2 1/2 / SSPC SP10)* po czym następuje usunięcie wszelkich pozostałości po obróbce ścierno-strumieniowej.

Mieszanie i nakładanie

Aby ułatwić mieszanie i nakładanie, materiały powinny mieć temperaturę 20°-25 °C. Każdy zestaw zawiera dwa składniki warstwy podkładowej ARC MXP (składniki A i B) oraz ARC MX1 (składniki A, B i C) we właściwych proporcjach. Jeżeli wymagane są odmienne proporcje, zestaw należy odpowiednio podzielić.

MXP: Mieszanie i nakładanie

Dodaj część B do części A mieszanki podkładowej i starannie wymieszaj. Nałóż podkład jednolitą wilgotną warstwą grubości 250-375 µm, sztywnym pędzlem lub wałkiem gumowym na świeżo przygotowaną powierzchnię. W opakowaniu znajduje się zwykle więcej niż potrzeba materiału podkładowego; należy zużyć tylko potrzebną ilość.

Proporcja składników

	Proporcja składników	Według ciężaru
ARC MXP	A : B	4,8 : 1

Czas wyrobienia

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	W tej tabeli określono praktyczny czas wyrobienia ARC MXP, począwszy od rozpoczęcia mieszania.
Podkład ARC MXP	40 min	30 min	20 min	15 min	

MXP trzeba powlec w okresie wysychania powłoki MXP. Uwaga: podczas nakładania ARC MX1 produkt ARC MXP musi być jeszcze lepki.

Czas wysychania powłoki MXP – w godzinach

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	W tabeli pokazano przedział czasu na nałożenie ARC MX1 na ARC MXP na powierzchniach pionowych. Na powierzchniach poziomych dopuszczalne jest nałożenie ARC MX1 natychmiast po nałożeniu podkładu ARC MXP.
Początek nakładania powłoki	3 godziny	1,5 godziny	0,8 godziny	0,5 godziny	
Koniec nakładania powłoki	4,5 godziny	3 godziny	1,5 godziny	1 godzina	

ARC MX1: Mieszanie i nakładanie

Aby efektywnie wykorzystać zawartość zestawu, należy część B dodać do części A i starannie wymieszać. Po zakończeniu mieszania przenieść ok. 1/3 składnika C do dużego wiadra. Dodać wymieszane składniki A i B do wiadra ze składnikiem C. Wymieszać dokładnie i dodać pozostałą ilość składnika C. Kontynuować mieszanie dopóki nie powstanie jednolita substancja bez suchych grudek. Dla częściowego wykorzystania zestawu, postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami dotyczącymi proporcji. Nakładać natychmiast.

	Proporcja składników	Według ciężaru
ARC MX1	A : B : C	3,3 : 1 : 22,6

Czas wyrobienia w minutach

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	W tej tabeli określono praktyczny czas wyrobienia ARC MX1, począwszy od rozpoczęcia mieszania
ARC MX1	50 min	40 min	30 min	20 min	

ARC MX1 należy nakładać kielnią lub dołączoną szpachlą na grubość co najmniej 6 mm. Minimalna temperatura nakładania wynosi 10 °C. Za pomocą załączonej plastikowej szpachli lub packi dociskać materiał na poprzednio nałożony podkład MXP, aż powierzchnia zostanie całkowicie zwilżona i produkt będzie do niej przylegał. Po rozprowadzeniu materiał można wygładzić różnymi sposobami.

Przed osiągnięciem twardości określonej poniżej jako „Lekkie obciążenie” ARC MX1 może zostać pokryty dowolnym innym epoksydowym materiałem powłokowym ARC za wyjątkiem powłoki na bazie estru winylowego ARC. Jeżeli materiał stwardniał do fazy „lekkiego obciążenia” jak opisano poniżej, przed nałożeniem wierzchniej warstwy trzeba uszorstkować powierzchnię i usunąć z niej zanieczyszczenia. Przed osiągnięciem fazy „lekkiego obciążenia” nie jest wymagane przygotowanie powierzchni, jeżeli nie została zanieczyszczona. W razie potrzeby ARC MX1 można zeszlifować szlifówką obrotową lub poddać obróbce skrawaniem stosując narzędzia diamentowe.

Wydajność

Grubość powłoki na mokro	Miara jednostki	Wydajność
6 mm	6 kg	0,37 m ²
	20 kg	1,23 m ²

Czyszczenie

Stosować rozcieńczalniki dostępne w handlu (acetony, ksylen, alkohol i ketony metylo-etylowe) do umycia narzędzi bezpośrednio po użyciu. Po utwardzeniu materiał należy usunąć przez szlifowanie.

Tabela utwardzania

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Uwaga: Szybkie uzyskanie pełnych własności mechanicznych można uzyskać przez wygrzewanie. Aby przyspieszyć utwardzenie, najpierw należy poczekać, aż materiał osiągnie fazę „wyschnięcie dotykowe”, a następnie ogrzewać w 70°C przez 4 godz.
Wyschnięcie dotykowe	5 godzin	3 godziny	2 godziny	1 godzina	
Lekkie obciążenie	9 godzin	7 godziny	3,5 godziny	2,5 godziny	
Pełne właściwości mechaniczne	48 godzin	36 godzin	20 godzin	16 godzin	
Całkowite utwardzenie chemiczne	108 godzin	80 godzin	40 godzin	33 godziny	

Bezpieczeństwo

Przed użyciem każdego produktu należy się zapoznać z odnośną kartą charakterystyki substancji (SDS) lub z miejscowymi przepisami BHP. W razie potrzeby należy stosować się do procedur dotyczących wchodzenia do ograniczonych przestrzeni i pracy w nich.

Trwałość w zamkniętym pojemniku: 3 lata przechowywania w temp. od 10 °C do 32 °C w suchym, chłodnym, zadaszonym pomieszczeniu.