

YüzeY hazırlama

Bu ürünle iyi sonuçlar elde edebilmek için, yüzeyin doğru bir şekilde hazırlanması çok önemlidir. Bunun için gereklilikler tamamen uygulamaya, beklenen işletim süresine ve asıl yüzey durumuna bağlı olarak farklılık gösterir. Optimum şekilde hazırlanma, iyice temizlenmiş olan ve 75 ila 125 µm'lik köşe profiline pürüzlendirilen bir yüzeyi verir. Beyaz metalin (Sa 3/SP5) veya neredeyse beyaz metalin (Sa 2.5/SP10) temizlenmesi veya bir temizliğine aşındırıcı püskürtme uygulanarak ve bundan sonra, kalıntı bırakmaksızın yoğun organik bir çözücü madde ile yıkama yoluyla bu elde edilebilmektedir.

Karıştırma

Karıştırma ve sürme işlemlerini kolaylaştırmak için, sıcaklık 21 ile 32 °C arasında olmalıdır. Her paket ürünü doğru karışım oranında içerir. Bundan daha fazla bölünmesi gerektiğinde, aşağıdaki karıştırma oranlarına uyun:

Karıştırma oranı	Ağırlığa göre
A : B	4 : 1

A kısmı ve B kısmından gereken miktarları temiz, kuru, gözeneksiz bir yüzeye (genelde plastik) verin ve birlikte gelen aletle yavaşça bir sekiz hareketi yapın. Düzenli aralıklarla karışım yüzeyini ve aleti kazıyıp sıyırarak, bu alanlarda karışmamış artıkların kalmasını önleyin. Karşıt hareketli, çift kanatlı uygun bir pervane tip karıştırıcı ile uygulanan makinelili bir karıştırma esnasında yavaş devirde karıştırın. Kabın yan cidarlarını ve tabanını ve karıştırıcıyı arada bir kazıyarak temizleyin. Hemen uygulayın.

Dakika olarak işleme süresi

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	
1,5 litre	54 min	41 min	28 min	20 min	Tablo, karıştırma işleminden başlamak üzere, ARC 858(E) için pratik sertleşme süresini verir.
5 litre	40 min	30 min	21 min	12 min	
16 litre	*	*	*	*	* Kısa işlem süresinden dolayı paketin tamamı tek seferde karıştırılıp hazırlanmalıdır.

Uygulama

ARC 858(E) normalde 1,5 mm ile 19 mm arası bir tabaka kalınlığı ile uygulanır, fakat 0,5 mm'lik asgari bir tabaka kalınlığıyla da uygulanabilir. Uygulama zamanındaki minimum ortam sıcaklığı 10 °C'dir. Bir mala ya da plastik aplikatör kullanarak malzemeyi yüzey profilinin içerisine bastırarak suretiyle yüzeyin tamamen nemlenmesini sağlayınız. Malzeme uygulandıktan sonra, birçok sayıdaki metodlardan biriyle düzleştirilebilir. Her zaman bildirilen işlem süresi içerisinde uygulayın ve arzu edilen nihai forma getirin. "Düşük mekanik yüklenme"de gösterilen sertleşme durumundan önce ARC 858(E) üzerine ARC epoksi malzemesinden bir kat (vinilester bazında ARC katmanları değil) sürülebilir. Bu malzeme "Düşük mekanik yüklenme" (aşağıda açıklandığı gibi) durumuna kadar sertleştiğinde, son kaplamanın uygulanmasından evvel yüzeyin pürüzlendirilmesi ve toz birikimleriyle tozlardan arındırılması gerekir. "Düşük mekanik yüklenme" zamanına kadar yüzeyin kirlenmemesi şartıyla ek olarak yüzeyde ön işlemlerin yapılması gerekmektedir.

"Düşük mekanik yüklenme" (aşağıda açıklandığı gibi) sertleşme durumuna gelindikten sonra, gerekmesi halinde ARC 858(E) bir karbid aletle zımparalanabilir. Aksi takdirde elmaslı bir taşıyıcı ya da taşlama aleti kullanılmalıdır. Ek olarak taşıma kapasitesine gerek duyulduğu bazı uygulama durumlarında yüzeyin hazırlanmasından evvel üzerinde metal kaynağı yapılabilir. SULZER MIXPAC tabancasıyla yapılan kaplama işleri için ARC 858(E) püskürtme kartuşu (hacmi: 940ml) daha önce 50°C'a ısıtılmalıdır. Basınçlı hava, arzu edilen püskürtme resmi elde edilene kadar ayarlanmalıdır.

Kaplama yüzeyi

tabaka kalınlığı	paketeleme ünitesi	verim
750 µm	940 ml kartuşu	1,25 m ²
	1,5 Liter	2,00 m ²
	5 Liter	6,67 m ²
	16 Liter	21,33 m ²

Sertleşme süresi

	10 °C (+/-2°C)	16 °C (+/-2°C)	20 °C (+/-2°C)	25 °C (+/-2°C)	32 °C (+/-2°C)
Yapışkan değil	3 sa.	2 sa.	1,5 sa.	1 sa.	0,5 sa.
Hafif yüklenme	4 sa.	3 sa.	2 sa.	1,5 sa.	1 sa.
Tam yüklenme	48 sa.	36 sa.	28 sa.	20 sa.	16 sa.
Tam kimyasal yüklenme	96 sa.	72 sa.	54 sa.	36 sa.	30 sa.

Tam kimyasal dayanıklılık ısıyla sertleştirme tarafından hızlandırılabilir. Bu işlemde, malzeme artık yapışkan olmadıktan sonra, 4 saat boyunca 70 °C'de ısıtın.

Temizlik

Aletleri kullandıktan hemen sonra temizlemek için piyasada mevcut olan temizleme maddelerini (aseton, ksilen, alkol, metil etil keton) kullanın. Malzeme sertleştikten sonra, taşlama yoluyla çıkartılabilir.

Güvenlik

Bu ürünün uygulanması ve kullanımı ile ilgili tüm çalışmalar güvenlik veri föyüne (GVF) göre, sağlık, iş ve çevre korumasına ilişkin ülkede geçerli normlar, talimatlar ve yasalar çerçevesinde uygulanmalıdır.

MIXPAC®, Sulzer Mixpac firmasının tescilli markasıdır