

A felület előkészítése

Ahhoz, hogy jó eredményeket tudjunk elérni ezzel a termékkel, nagyon fontos a megfelelő felület-előkészítés. A pontos követelmények a felhasználástól, a várható üzemidőtől és a felület eredeti állapotától függően változnak.

Az optimális előkészítés egy alaposan megtisztított és 75 – 125 µm szögprofilra érdesített felületet eredményez. Ez tisztítással és fehér fém (Sa 3/SP5) vagy majdnem fehér fém (Sa 2.5/SP10) tisztaságára történő koptató fújással, majd kondenzáló, maradékot nem hagyó szerves oldószerezrel történő öblítéssel érhető el.

Keverés

A keverés és felhordás megkönnyítése érdekében a hőmérsékletnek 21 és 32 °C között kell lennie. A csomag a terméket minden esetben a megfelelő keverési arányban tartalmazza. Ha további részekre kell osztani, akkor tartsa be a következő keverési arányokat.

Keverési arányo	súly szerint
A : B	6,8 : 1

Öntse a B rész teljes tartalmát az A részbe és keverje lassan öt percig egy kézi fúróval vagy a mellékelt keverő eszközzel. Alaposan kaparja le a keverőedény oldalfalait és alját, hogy a két komponens teljesen össze legyen keverve. Töltsön vissza ebből a keverékből egy kis mennyiséget a B edénybe és kaparja le ennek az edénynek a falait annak biztosítása érdekében, hogy az összes maradék belekeveredjen. Ezt követően töltsé vissza ezt a masszát az A edénybe.

Feldolgozási idő percben

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	
0,75 Liter	80 Min.	70 Min.	40 Min.	25 Min.	A táblázat az ARC 855(E) gyakorlati kötési idejét tartalmazza a keveréssel kezdve.
1,5 Liter	80 Min.	70 Min.	40 Min.	25 Min.	
5 Liter	70 Min.	65 Min.	32 Min.	20 Min.	
15 Liter	65 Min.	55 Min.	25 Min.	10 Min.	

Használat

Az ARC 855(E) felvihető legkisebb vastagsága 250 µm. A normál felhordási rétegvastagság 375 - 500 µm. Ha az ARC 855(E) terméket önmagában használják, akkor mindig két rétegben kell felhordani. A felhordáshoz alkalmas legalacsonyabb hőmérséklet 10 °C. Az egész felületet be kell nedvesíteni egy ecsettel vagy egy hengerrel. Ezt követően kell felvinni a kompozit anyagot a kívánt vastagságban.

Ha szükséges, akkor az ARC 855(E) termék egy edzett szerszámmal géppel feldolgozható mielőtt eléri az alábbiakban ismertetett „könnyű igénybevételt”. Vagy esetleg egy gyémánt szerszámot vagy csiszolót kell használni.

Bizonyos alkalmazások esetén, amelyek további erősítést igényelnek, előnyös lehet egy nejlonszövet beledolgozása az anyagba.

Az ARC 855(E) termék több rétegben is felvihető anélkül, hogy további felület-előkészítésre lenne szükség. Ennek feltétele azonban, hogy a rétegnek szennyeződéstől mentesnek kell lennie és nem lehet jobban megkötvé, mint az „ideiglenes fedőréteg” fokozat (lásd alább a kötési időket tartalmazó táblázatot). Ha a réteg túllépi ezt a pontot, akkor egy enyhe homokfúvós tisztítás vagy csiszolás szükséges, amit egy oldószerez öblítésnek kell követni a csiszolásból visszamaradt összes részecske eltávolításához. A „csekély mechanikai igénybevétel” kötési állapot előtt az ARC 855(E) termék ARC epoxi anyagokkal (nem vinilészter-alapú ARC bevonatok) vonható be.

Lefedett felület

vastagság	darab mérete / csomagolási egység	Lefedett felület
750 µm	0,75 Liter	0,98 m ²
	1,5 Liter	2,00 m ²
	5 Liter	6,67 m ²
	16 Liter	21,33 m ²

Kikeményedési idő

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
nem ragad	16 óra	8 óra	4 óra	2 óra
enyhén terhelhető	36 óra	24 óra	12 óra	6 óra
további felhordás vége	42 óra	32 óra	20 óra	10 óra
teljesen terhelhető	96 óra	48 óra	24 óra	12 óra
teljes vegyi terhelés	128 óra	96 óra	48 óra	24 óra

Teljes vegyi ellenállás hőkötéssel gyorsítható meg. Ebben az esetben az anyagot, ha már nem ragadós, 4 órán keresztül 70 °C-ra kell melegíteni.

Tisztítás

Az eszközök tisztításához közvetlenül használat után szaküzletekben kapható oldószerek (aceton, xilol, alkohol, metil-etil-keton) használhatók. Miután az anyag kikeményedett, már csak csiszolással távolítható el.

Biztonság

A termék alkalmazásával és használatával kapcsolatos mindenmű munkát a biztonsági adatlap (SDS), a vonatkozó egészség-, munka- és környezetvédelmi nemzeti szabványok, rendeletek és törvények szerint kell végezni.