

Przygotowanie powierzchni

W celu osiągnięcia dobrych rezultatów w ramach zastosowania produktu, bardzo istotne jest przygotowanie powierzchni. Właściwe wymagania zależą od zastosowania, planowanego okresu eksploatacji oraz pierwotnego stanu powierzchni.

Rezultatem optymalnego przygotowania jest gruntownie oczyszczona i uszorstniona do poziomu profilu kąтового 75-125 µm powierzchnia. Można to uzyskać poprzez czyszczenie i piaskowanie do osiągnięcia stopnia czystości białego metalu (Sa 3/SP5) lub przybliżonego białego metalu (Sa 2.5/SP10), a następnie płukanie organicznym rozpuszczalnikiem, który ulega kondensacji nie pozostawiając resztek.

Mieszanie

W celu ułatwienia mieszania i aplikacji, temperatura powinna wynosić 21-32 °C. Każde opakowanie zawiera produkt o odpowiedniej proporcji mieszania. W przypadku różnych opakowań obowiązują następujące proporcje mieszania:

Stosunek składników mieszanki	Wg masy
A : B	6,8 : 1

Całą zawartość części B wsypać do części A i powoli mieszać pięć minut przy użyciu wiertarki ręcznej lub dołączonego mieszadła. Oskrobać dokładnie ścianki boczne oraz dno pojemnika, w celu pełnego wymieszania składników. Niewielką ilość mieszanki umieścić z powrotem w pojemniku B i oskrobać jego ścianki, aby zapewnić zmieszanie wszystkich pozostałości. Następnie masę umieścić w pojemniku A.

Czas aplikacji w minutach

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Tabela przedstawia rzeczywisty czas utwardzania ARC 855(E), począwszy od mieszania
0,75 litrów	80 Min.	70 Min.	40 Min.	25 Min.	
1,5 litrów	80 Min.	70 Min.	40 Min.	25 Min.	
5 litrów	70 Min.	65 Min.	32 Min.	20 Min.	
15 litrów	65 Min.	55 Min.	25 Min.	10 Min.	

Zastosowanie

Minimalna grubość aplikacji ARC 855(E) wynosi 250 µm. Normalne grubości aplikacji wynoszą 375 - 500 µm. W przypadku stosowania wyłącznie ARC 855(E), aplikację wykonywać dwuwarstwowo. Temperatura minimalna podczas aplikacji wynosi 10 °C. Pędzlem lub wałkiem nawilżyć całą powierzchnię. Następnie nakładać tworzywo o żądanej grubości.

W razie konieczności, zanim ARC 855(E) uzyska opisaną poniżej „lekką obciążalność”, można wykonać obróbkę maszynową przy użyciu narzędzia utwardzającego. W innym przypadku należy użyć narzędzia diamentowego lub przeprowadzić szlifowanie.

W przypadku określonych zastosowań wymagających dodatkowego wzmocnienia korzystne jest dodanie do materiału tkaniny nylonowej.

Możliwa jest aplikacja kilku warstw ARC 855(E) bez konieczności dodatkowego przygotowania powierzchni. Warunkiem tego jest brak skażenia warstwy oraz utwardzenie na poziomie nie wyższym niż „Wstępna warstwa kryjąca” (patrz Tabela czasu utwardzania poniżej). W przypadku przekroczenia tego poziomu konieczne jest lekkie piaskowanie lub wygładzanie papierem ściernym, a następnie opłukanie rozpuszczalnikiem, w celu usunięcia wszystkich pozostałości po szlifowaniu. Przed uzyskaniem stopnia utwardzenia „Niewielka obciążalność mechaniczna” nie można pokryć warstwy ARC 855(E) materiałami epoksydowymi ARC (brak powłok ARC na bazie winyloestrowej).

Pokrywana powierzchnia

grubość powłoki	wielkość / pakiet	Pokrywana powierzchnia
750 µm	0,75 litrów	0,98 m ²
	1,5 litrów	2,00 m ²
	5 litrów	6,67 m ²
	16 litrów	21,33 m ²

Czas utwardzania

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
Brak kleistości	16 godz.	8 godz.	4 godz.	2 godz.
Niewielkie obciążenie	36 godz.	24 godz.	12 godz.	6 godz.
Koniec dalszego nakładania powłoki	42 godz.	32 godz.	20 godz.	10 godz.
Pełne obciążenie	96 godz.	48 godz.	24 godz.	12 godz.
Pełne obciążenie chemiczne	128 godz.	96 godz.	48 godz.	24 godz.

Uzyskanie pełnej odporności chemicznej można przyspieszyć przez utwardzanie cieplne. W tym celu, po utracie lepkości przez tworzywo nagrzewać je 4 godz. do temp. 70 °C.

Czyszczenie

Do czyszczenia narzędzi bezpośrednio po użyciu stosować dostępne rozpuszczalniki (aceton, ksylen, alkohol, keton metylowo-etylowy). Po utwardzeniu tworzywa można je usunąć wyłącznie w drodze szlifowania.

Bezpieczeństwo

Wszystkie prace związane z aplikacją i zastosowaniem produktu należy wykonywać zgodnie z kartą charakterystyki, krajowymi normami, przepisami i ustawami w zakresie ochrony zdrowia, bezpieczeństwa pracy i ochrony środowiska.