Applikationsanleitung: ARC CS2(E)

Anweisungen zur Oberflächenvorbereitung, zum Mischen und zur Applikation

Allgemeine Anweisungen:

- Um die dauerhafte Leistungsfähigkeit von ARC CS2(E) zu erreichen, ist eine sachgemäße Oberflächenvorbehandlung von entscheidender Bedeutung.
- Die vorbereitete Betonfläche muss baulich in Ordnung sein und alle Verunreinigungen müssen gründlich entfernt worden sein. Die Oberfläche kann feucht sein, stehendes Wasser ist jedoch nicht zulässig. Für Anwendungen bei geneigten Platten wird eine Dampfsperre empfohlen.
- Wenn keine Dampfsperre vorhanden ist, muss geprüft werden, ob Dampfdurchlässigkeit vorhanden ist.
- Detaillierte Informationen zur Oberflächenvorbereitung und Applikation sind der ARC-Applikationsanleitung für Beton zu entnehmen, oder wenden Sie sich an Ihren ARC-Spezialisten.

Methoden zur Oberflächensäuberung oder Reinigung und -profilierung

Wasserstrahlen	Aufreißen	Schleifen
Abstrahlen mit Stahlkugeln	Trockenstrahlen	

Speziell bei Altbeton:

- Alle Oberflächenverunreinigungen gründlich entfernen, einschließlich:

Alte Beschichtungen	Staub	Schlempe
Lösliche Salze	Loser Beton	Hydrophobe Verunreinigungen

- Fett, Öl und fettige Verschmutzungen durch Waschen der Betonfläche mit einem alkalischen, emulgierenden Reinigungsmittel auf Wasserbasis entfernen und danach gründlich spülen.
- Eine oder mehrere der oben beschriebenen Methoden zur Oberflächensäuberung anwenden.

Speziell bei neuem Beton:

- Neuen Beton vor der Vorbereitung mindestens 28 Tage lang aushärten lassen.
- Eine oder mehrere der oben beschriebenen Methoden zur Oberflächensäuberung anwenden.

ARC CS2(E): Mischen

Um das Mischen und die Applikation zu erleichtern, sollte die Materialtemperatur zwischen 21° C und 32° C liegen. Jedes Gebinde enthält das Produkt im richtigen Mischverhältnis. Wenn das Produkt weiter unterteilt werden soll, ist das folgende Mischverhältnis einzuhalten.

Mischverhältnis	Nach Gewicht	Nach Volumen
A : B	4,0 : 1	3,0 : 1

Vor dem Mischen von ARC CS2(E) Teil A separat aufrühren, um etwaige abgesetzte Komponenten in Schwebe zu bringen.

- Beim mischen von Hand Teil B Teil A zugeben. Das Produkt solange mischen, bis es eine einheitliche Farbe und Konsistenz ohne Schlieren hat. Maschinellen Mixen ein Mischwerkzeug mit variabler Drehzahl und einem geeigneten gegenläufigen Doppelblatt-Propeller-Mischquirl verwenden, der die Bildung von Luftbläschen vermeidet.
- Keine höhere Produktmenge abmischen, als in der angegebenen Verarbeitungszeit verarbeitet werden kann.

ARC CS2(E): Anwendung

- ARC CS2(E) kann mit dem Rakel, im Airless-Spritzverfahren, mit einem Pinsel oder einer Rolle, wie z. B. mit einer fusselfreien Mohair-Spaltrolle, aufgetragen werden.
- Beim Auftragen von ARC CS2(E) müssen die folgenden Bedingungen eingehalten werden: Schichtstärkenbereich pro Schicht: 250 µm bis 375 µm
- Applikationstemperaturbereich: 10 °C bis 35 °C (Substrat)
- Für maximalen Schutz gegen Eintauchen oder Verschüttungen wird eine Beschichtung aus mindestens zwei Schichten empfohlen.
- ARC CS2(E) kann im Airless-Spritzverfahren appliziert werden; dabei darf es nicht mit Lösungsmittel verdünnt werden. Ihr ARC-Spezialist berät Sie gerne über die technischen Daten der Ausrüstungen und gibt Empfehlungen ab.
- Beim Aufsprühen die erste Schicht mit 75 bis 125 µm Stärke applizieren. Weitere Schichten auftragen, um die empfohlene erste Schichtstärke zu erzielen. Senkrechte oder Überkopfapplikationen werden zu einer reduzierten Schichtstärke führen. Als Ausgleich dafür werden zusätzliche Schichten empfohlen.
- Mehrere Schichten von ARC CS2(E) können ohne weitere Oberflächenvorbereitung aufgetragen werden, sofern die Schicht frei von Verunreinigungen ist und nicht über die Stufe hinaus ausgehärtet ist, die in der folgenden Tabelle mit den Aushärtungszeiten als „Geringe mechanische Belastung“ angeführt ist. Wenn diese Periode überschritten wurde, muss die Oberfläche leicht gestrahlt oder mit Schleifpapier abgeschliffen werden; danach müssen die abrasiven Rückstände entfernt werden. Vor dem Aushärtungszustand „Geringe mechanische Belastung“ kann ARC CS2(E) mit ARC-Epoxidmaterialien (keine ARC-Beschichtungen auf Vinylesterbasis) überbeschichtet werden.

Abdeckung/Ergiebigkeit

Schichtstärke	Stückgröße / Verpackungseinheitsgröße	Abdeckung
500 µm	16 l	32,00 m²

Verarbeitungszeit – in Minuten

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
16 l	45 Min.	35 Min.	20 Min.	15 Min.

Die „Verarbeitungszeit“ beginnt mit dem Mischen.

Die minimale Umgebungstemperatur zum Applikationszeitpunkt beträgt 10 °C; die Applikation ist bei 25 °C jedoch leichter.

Aushärtungszeiten/Trocknungszeiten

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
Begehbar	16 Std.	12 Std.	10 Std.	6 Std.
Geringe mechanische Belastung	36 Std.	24 Std.	16 Std.	9 Std.
Volle mechanische Belastung	64 Std.	40 Std.	30 Std.	20 Std.
Volle chemische Belastung	180 Std.	140 Std.	100 Std.	80 Std.

Zwangsaushärten bei 65 °C, nachdem das Material die Stufe „Begehbar“ erreicht hat, beschleunigt die Aushärtung auf 8 Stunden plus die Zeit zum Erreichen der Stufe „Begehbar“.

Säuberung oder Reinigung

ARC CS2(E) härtet sehr schnell zu einer soliden Masse aus. Alle Reinigungsarbeiten müssen sobald wie möglich durchgeführt werden, damit das Material nicht auf den Werkzeugen aushärtet. Zur Reinigung der Werkzeuge unmittelbar nach der Verwendung kommerzielle Lösungsmittel (Azeton, Xylen, Alkohol, Methylethylketon) verwenden. Ausgehärtetes Material muss abgeschliffen werden.

Lagerung

Bei Temperaturen zwischen 10 °C und 32 °C lagern. Abweichungen von diesem Bereich während des Transports sind zulässig. Die Haltbarkeit bei ungeöffneten Behältern beträgt zwei Jahre. Mit der Zeit oder bei erhöhten Temperaturen im Lager kann es zur Absetzung und zum Ausfallen von Feststoffteilchen kommen. Vor dem Gebrauch die einzelnen Komponenten durchmischen, erst dann Teil A mit Teil B mischen.

Sicherheit

Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Applikation und dem Einsatz dieses Produktes sind gemäß des Sicherheitsdatenblattes (SDS), den im Lande geltenden Normen, Vorschriften und Gesetzen zum Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz auszuführen.

Chesterton International GmbH
Am Lenzenfleck 23, DE-85737 Ismaning, Germany
Tel +49-5223-96276-0 www.aw-chesterton.eu eu-pds@chesterton.com

© A.W. Chesterton Company, 2025. Alle Rechte vorbehalten.
® Gesetzlich geschützte Marke der A.W. Chesterton Company in den USA und anderen Ländern eingetragen, sofern nicht anders angegeben.

Die Anwendungsbedingungen können das Ergebnis der Beschichtung beeinflussen. Für besondere Richtlinien bezüglich der Oberflächenvorbereitung für örtliche Bedingungen kontaktieren Sie bitte ARC Application Engineering unter der Rufnummer (+1) 781-438-7000.

DE-85058EU
02/2025

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.