ALKALMAZÁSI UTASÍTÁSOK: ARC BX1(E)

A felület előkészítése

Ahhoz, hogy jó eredményeket tudjunk elérni ezzel a termékkel, döntő a megfelelő felület-előkészítés. A pontos előírások az alkalmazástól, a várható élettartamtól és az anyag eredeti állapotától függően változnak.

Az optimális előkészítés egy alaposan megtisztított és 75 – 125 µm szögprofilra érdesített felületet eredményez. Ez rendszerint tisztítással és zsírtalanítással érhető el, amelyet homokszórás követ fehér fém tisztasággal (Sa 3/SP5) vagy közel fehér fémmel (Sa 2,5/SP10), majd a csiszolóanyag maradványok eltávolítása.

Keverés

A felhordás megkönnyítése érdekében az anyaghőmérséklet legyen 21 és 32 °C között. 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	3,8 : 1

A csomagban található szerszámokkal keverés alatt mindkét alkatrészt helyezze tiszta, száraz, nem porózus felületre (rendszerint műanyagra). A csomagban található szerszámmal lassú lépésekben nyolcasokat leírva keverjen és rendszeres időközönként kaparja le a keverési felületet és a szerszámot, hogy ne maradjanak nem összekevert maradványok ezen a felületen. Keverje addig, amíg az anyagot homogén színű, csíkmentes anyaggá keverte.

Ha elektromos szerszámokkal kever, akkor az A részhez tartozó mindkét alkatrészt adja hozzá és keverjen alacsony fordulatszámon, amíg homogén színt ér el. Az alapos keverés érdekében, a fent leírtak szerint kézzel keverjen.

Feldolgozási idő percben

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C
1,5 liter	90 min	68 min	40 min	25 min	20 min
5 liter	75 min	50 min	30 min	20 min	15 min
20 kg	60 min	35 min	20 min	15 min	10 min

A fenti táblázat az ARC BX1(E) gyakorlati munkaidejét határozza meg, a keverés kezdetétől számítva.

Használat

Az ARC BX1(E) felvihető legkisebb vastagsága 6 mm. A legalacsonyabb felhordási hőmérséklet 10°C. Bizonyos alkalmazásoknál, amelyekhez további horderőre van szükség, az ARC BX1(E) felhordása előtt hegesszen egy húzófémrácsot az alapfémre. Használja a csomagban található műanyag-felhordási szerszámot vagy egy spatulát; az anyagot nyomja a felületkezelő profilba, hogy a felületet teljesen behálózza, és jó tapadást érjen el. Miután felhordta az anyagot, különböző módszerekkel simíthatja el.

A „csekély mechanikai igénybevétel“ kötési állapot előtt az ARC BX1(E) termék ARC epoxi anyagokkal (nem vinilészter-alapú ARC bevonatok) vonható be. Ha a „csekély igénybevétel” állapotig (az alábbiakban leírtak szerint) szeretné kikeményíteni, akkor a felületet a fedőréteg felhordása előtt tegye durvává és enyhe szerves oldóanyaggal öblítse le. A „csekény igénybevétel” állapotig kikeményedés előtt nem szükséges további felületkezelő előkészület, kivéve, ha a felületet nem szennyezte be. Szükség esetén az ARC BX1(E) forgócsiszolóval csiszolt vagy polikristályos gyémántszerszámokkal van megmunkálva.

Lefedett felület

Vastagság	Darab mérete / csomagolási egység	Lefedett felület
6 mm	1,5 Liter	0,25 m^2
	5 Liter	0,85 m^2
	20 kg	1,45 m^2

Kikeményedési idő

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C
Nem ragadós	10 óra	7 óra	4 óra	2 óra	30 perc
Csekély igénybevétel	22 óra	16 óra	6 óra	5 óra	80 perc
Teljes igénybevétel	38 óra	30 óra	16 óra	11 óra	7 óra
Teljes vegyi igénybevétel	100 óra	72 óra	36 óra	30 óra	24 óra

A teljes vegyi igénybevétel a kényszerített kikeményedéssel gyorsabban elérhető. A kényszerített kikeményedéshez hagyja az anyagot „nem ragadós” állapotra keményedni, majd 4 órán keresztül melegítse 70°C-ra.

Tisztítás

A szerszámok tisztításához közvetlenül használat után szaküzletekben kapható oldószerek (aceton, xilol, alkohol, metil-etil-keton) használhatók. A kikeményedett anyagot csiszolja le.

Biztonság

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

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

© 2026 A.W. Chesterton Company
® Bejegyzett védjegy, melyet az A.W. Chesterton Company birtokol és engedélyez az Egyesült Államokban és ezzel ellenkező megjegyzés esetén más országokban is.

A használati feltételeke befolyásolhatják a burkolat eredményét. A felület helyi feltételeknek megfelelő előkészítésére vonatkozó különleges irányelvekhez keresse fel az ARC Application Engineering céget a (+1) 781-438-7000 telefonszámon.

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.