INSTRUKCJA APLIKACJI: ARC BX1(E)

Przygotowanie powierzchni

Przygotowanie powierzchni jest kluczowe, jeżeli zależy nam na osiągnięciu dobrych rezultatów przy stosowaniu produktu. Dokładne wymogi dotyczące przygotowania powierzchni zależne są od zastosowania, spodziewanej żywotności oraz pierwotnego stanu materiału.

Rezultatem optymalnego przygotowania jest gruntownie oczyszczona i uszorstniona powierzchnia do poziomu profilu kątowego 75-125 µm. Można to uzyskać poprzez oczyszczanie i piaskowanie do osiągnięcia stopnia czystości białego metalu (Sa 3/SP5) lub przybliżonego białego metalu (Sa 2.5/SP10) w połączeniu z usunięciem pozostałości materiału ściernego.

Mieszanie

W celu ułatwienia mieszania i aplikacji, temperatura materiału powinna wynosić 21-32°C. Każde opakowanie zawiera produkt o odpowiedniej proporcji mieszania. W przypadku różnych opakowań obowiązuje następująca proporcja mieszania:

Stosunek składników mieszaniny	Wg masy
A:B	3,8 : 1

W przypadku mieszania za pomocą dostarczonego narzędzia oba składniki umieścić na czystej, suchej i gładkiej powierzchni (z reguły jest to tworzywo sztuczne). W przypadku użycia dołączonego narzędzia należy powoli mieszać ruchami ósemkowymi i zeskrobywać produkt ze ścian pojemnika oraz z narzędzia w regularnych odstępach czasu, aby na tych powierzchniach nie pozostały jakiekolwiek niewymieszane pozostałości produktu. Mieszać do momentu uzyskania jednolitej barwy, bez smug lub osadów.

W przypadku mieszania za pomocą mieszadła elektrycznego należy dodać oba komponenty do pojemnika przeznaczonego na składnik A i mieszać z niewielką prędkością obrotową, aż do uzyskania jednolitej barwy.
Aby zagwarantować prawidłowe wymieszanie produktu, na koniec należy jeszcze zamieszać go ręcznie.

Czas aplikacji w minutach

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

Powyższa tabela określa praktyczny czas aplikacji ARC BX1(E) od momentu rozpoczęcia mieszania.

Zastosowanie

Minimalna grubość aplikacji ARC BX1(E) wynosi 6 mm. Minimalna temperatura aplikacji wynosi 10°C. W niektórych przypadkach, w których wymagana jest dodatkowa nośność, przed aplikacją ARC BX1(E) do metalu podstawowego można przyspawać siatkę stalową. Należy użyć narzędzia do nakładania produktu znajdującego się w zakresie dostawy lub szpachli: przyciskać materiał do profilu powierzchni, aby pokryć jej powierzchnię i zapewnić dobrą adhezję. Możliwe jest wygładzenie naniesionego materiału różnymi metodami.

Przed osiągnięciem przez materiał poziomu utwardzania „Niewielkie obciążenie mechaniczne", na powłokę ARC BX1(E) nanieść można warstwę materiałów na bazie żywic epoksydowych ARC (niedopuszczalne jest stosowanie powłok ARC na bazie winyloestrów). Jeżeli materiał osiągnął poziom utwardzenia „Lekka obciążalność" (jak opisano poniżej), to przed naniesieniem warstwy kryjącej powierzchnię należy zszorstkować i spłukać rozpuszczalnikiem organicznym. Przed osiągnięciem przez materiał poziomu utwardzania „Lekka obciążalność" nie są wymagane jakiekolwiek dodatkowe działania mające na celu przygotowanie powierzchni – pod warunkiem, że nie została ona zanieczyszczona. W razie potrzeby ARC BX1(E) można szlifować szlifierką rotacyjną lub obrabiać narzędziami z polikrystalicznego diamentu.

Pokrywana powierzchnia

grubości powłoki	wielkość / pakiet	Pokrywana powierzchnia
6 mm	1,5 Liter	0,25 m^2
	5 Liter	0,85 m^2
	20 kg	1,45 m^2

Czas utwardzania

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C
Brak kleistości	10 h	7 h	4 h	2 h	30 min.
Lekka obciążalność	22 h	16 h	6 h	5 h	80 min.
Pełna obciążalność	38 h	30 h	16 h	11 h	7 h
Pełna obciążalność chemiczna	100 h	72 h	36 h	30 h	24 h

Pełną obciążalność chemiczną można osiągnąć szybciej stosując utwardzanie wymuszone. Aby zastosować utwardzanie wymuszone należy utwardzić materiał do poziomu „Brak kleistości", a następnie podgrzewać przez 4 godziny do 70°C.

Czyszczenie

Do czyszczenia narzędzi bezpośrednio po użyciu stosować dostępne rozpuszczalniki (aceton, ksylen, alkohol, keton metylowo-etylowy). W przypadku utwardzonego materiału konieczne jest jego zeszlifowanie.

Bezpieczeństwo

Wszystkie prace związane z aplikacją lub stosowaniem produktu należy wykonywać zgodnie z kartą charakterystyki (SDS) oraz normami, przepisami i ustawami dotyczącymi BHP oraz ochrony środowiska.

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
® Zarejestrowany znak towarowy stanowi własność I jest licencjonowany przez A.W. Chesterton Company w USA i innych krajach, jeśli nie podano inaczej.

Warunki nakładania mogą mieć wpływ na wynik powlekania. Konkretnych wskazówek co do miejscowych warunków przygotowania powierzchni udzieli Specjalista ds. technicznych ARC , tel. (781) 438-7000

PL - 085020EU
02/2026

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.