APPLICERINGSANVISNINGAR: ARC BX1(E)

Ytpreparering

Lämplig ytförberedelse är kritisk för produktens långtidsegenskaper. De exakta kraven beror på tillämpningen, den förväntade livslängden och underlagets ursprungliga tillstånd.

Optimal förberedelse innebär att ytan rengörs så att den är fri från alla föroreningar och ruggas upp till en vinkelprofil på mellan 75 och 125 µm. Detta sker normalt genom att först rengöra och avfetta ytan och sedan blästra till samma renhetsgrad som vitmetall (Sa 3/SP5) eller nära vitmetall (Sa 2.5/SP10) varefter alla rester från blästringen avlägsnas.

Blandning

Blandning och applicering underlättas om materialtemperaturen ligger mellan 21 °- 32 °C. Varje sats har förpackats med rätt blandningsförhållande. Om proportionerna behöver ändras måste komponenterna delas upp enligt följande blandningsförhållande:

Blandningsförh.	Efter vikt
A:B	3,8 : 1

Vid blandning med det bifogade verktyget ska båda komponenterna placeras på en ren, torr och porfri yta (t.ex. plast). Blanda genom att långsamt föra det bifogade verktyget i en åtta. Skrapa av ytan som blandas och verktyget emellanåt så att inga oblandade rester finns kvar på ytorna. Fortsätt tills materialet blir fullständigt homogent och färgen är enhetlig och strimfri.

Om blandningen utförs med motorblandare ska båda komponenterna placeras i behållaren för del A och sedan blandas med låg hastighet tills färgen blir enhetlig. Se till att blandningen blir fullständig genom att slutföra blandningen för hand enligt ovan.

Hanteringstid - minuter

	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

I tabellen ovan visas den praktiska bearbetningstiden för ARC BX1(E), angiven från blandningens början.

Applicering

ARC BX1(E) måste appliceras med en minsta skikttjocklek på 6 mm. Lägsta appliceringstemperatur är 10°C. För vissa tillämpningar som kräver mer stöd kan det vara en fördel att svetsa fast expanderat metallnät på metallunderlaget före applicering av ARC BX1(E). För god vidhäftning, pressa med hjälp av det medföljande appliceringsverktyget in materialet så att ytan väts helt. När materialet har applicerats kan ytan jämnas ut med olika metoder.

Före härdningsstadiet för lätt last kan ARC BX1(E) övertäckas med något av ARC epoximaterialen med undantag för ARC vinylesterbeläggningar. Om det har härdat till stadiet för lätt last som beskrivs nedan, bör ytan ruggas upp och damm eller andra föroreningar måste tas bort innan toppskiktet appliceras. Före härdning till stadiet för lätt last krävs ingen ytpreparering förutsatt att ytan inte har förorenats. Om det krävs kan ARC BX1(E) slipas med en roterande slipmaskin eller maskinbearbetas med polykristallina diamantverktyg.

Täckförmåga

Tjocklek	Förpackningsstorlek	Täckning
6 mm	1,5 Liter	0,25 m^2
	5 Liter	0,85 m^2
	20 kg	1,45 m^2

Härdningsschema

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C
Klibbfri	10 tim.	7 tim.	4 tim.	2 tim.	30 Min.
Lätt belastning	22 tim.	16 tim.	6 tim.	5 tim.	80 Min.
Full belastning	38 tim.	30 tim.	16 tim.	11 tim.	7 tim.
Full kemisk motståndskraft	100 tim.	72 tim.	36 tim.	30 tim.	24 tim.

Kan snabbhärdas till full kemisk hållfasthet genom forcerad härdning. Snabbhärdning sker genom att först låta materialet bli klibbfritt och sedan värma det till 70 °C i 4 timmar.

Rengöring

Använd lösningsmedel som finns tillgängliga i fackhandeln (aceton, xylen, alkohol, metyletylketon) och rengör verktygen omedelbart efter användningen. Om materialet har härdat måste det slipas bort.

Säkerhet

Läs produktens säkerhetsdatablad eller eventuella säkerhetsföreskrifter som gäller på platsen innan produkten används. Följ eventuella bestämmelser för arbete i slutna utrymmen som finns på platsen.

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
® Registrerat varumärke, ägt och licensierat av A.W. Chesterton i USA och andra länder.

Förhållandena vid applicering kan påverka resultatet av ytbeläggningen. För specifika anvisningar gällande lokala förhållanden för ytpreparering, kontakta ARC Application Engineering på telefon (+1-781) 438-7000.

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.