

Forarbeide

Riktig overflatebehandling er viktig for langtidsytelse av dette produktet. De nøyaktige krav for overflatebehandling varierer med hvor utsatt produktet er i bruk, forventet levetid og tilstanden i det opprinnelige underlaget.

Optimalt forarbeide gir en helt ren overflate renset for all forurensning og ruet til en profil mellom 75 -125 µm. Dette oppnåes normalt ved rensing, etterfulgt av sandblåsing med trykkluft til en renhetsgrad av Hvitt Metall (Sa 3/SP5) eller Nær Hvitt Metall (Sa 2.5/SP10), etterfulgt av rensing med et organisk rensmiddel som fordampes uten å etterlate noen overflatehinne.

Blanding

For å oppnå de beste resultatene ved blandingen og påføringen, bør materialtemperaturen være mellom 21-32 °C. Hver enhet er pakket til korrekt blandingsforhold. Dersom videre oppdeling er påkrevet, bør enheten deles opp i korrekt blandingsforhold

Blandingsforhold	Pr. vekt
A : B	6,8 : 1

Tøm hele innholdet av del B i del A, og bland med en maskin med lav hastighet, eller med det vedlagte blandingsverktøyet. Bland i 3 til 5 minutter. Skrap av sidene og bunnen på boksen for å få blandet begge komponentene godt sammen. Ta en liten del av blandingen tilbake til del B og skrap sidene og bunnen godt. Tøm så alt tilbake til del A-boksen.

Arbeidstid - minutter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Tabellen over definerer praktisk arbeidstid for ARC 855(E) fra den tid blandingen starter.
0,75 liter	80 Min.	70 Min.	40 Min.	25 Min.	
1,5 liter	80 Min.	70 Min.	40 Min.	25 Min.	
5 liter	70 Min.	65 Min.	32 Min.	20 Min.	
15 liter	65 Min.	55 Min.	25 Min.	10 Min.	

Påføring

ARC 855(E) kan påføres med min. tykkelse 250 µm. Normal påføringstykkelse er 375-500 µm pr. belegg. Når ARC 855(E) blir brukt alene, bør det alltid legges på i to lag. Laveste temperatur for påføring er 10 °C. Bruk en kost eller en rulle på et vått underlag. Legg så kompositten på i ønsket tykkelse.

Hvis nødvendig, kan ARC 855(E) maskineres med et karbidverktøy før oppnådd "Lett belastning", som vist nedenfor. Ellers brukes et diamant skjæreverktøy eller ettersliping.

For spesielle bruksområder som trenger ytterligere forsterkning eller støtte, kan det være fordelaktig å presse nylonnetting inn i kompositten mens den fremdeles er fuktig.

Påføring av flere strøk med ARC 855(E) kan gjøres uten videre forarbeid så lenge som belegget ikke er kontaminert og ikke er herdet utover det trinnet som er oppført som Toppstrøk ferdig i herdetabellen under. Hvis denne perioden overstiges kreves lett sliping eller pussing med sandpapir påfulgt av vask med et løsningsmiddel for å fjerne rester av sandpapir. Før den når herding til lett belastning kan ARC 855(E) dekket med et av ARC epoksyaterialer unntatt belegg av typen ARC som er vinylbaserte estere.

Dekningsevne

lagtykkelse	størrelsen / pakke	Dekningsevne
750 µm	0,75 Liter	0,98 m ²
	1,5 Liter	2,00 m ²
	5 Liter	6,67 m ²
	16 Liter	21,33 m ²

Herdetabell

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
Heftefri	16 timer	8 timer	4 timer	2 timer
Lett belastning	36 timer	24 timer	12 timer	6 timer
Overstrøk slutt	42 timer	32 timer	20 timer	10 timer
Full belastning	96 timer	48 timer	24 timer	12 timer
Full kjemisk	128 timer	96 timer	48 timer	24 timer

Fuller kjemiske egenskaper kan oppnåes ved oppvarming. Materialet herdes til det er heftesfritt, så varmes det opp til 70 °C i 4 timer

Rengjøring

Bruk kommersielle løsningsmidler (aceton, xylen, alkohol, methyl etyl keton) ved rengjøring av verktøyet rett etter bruk. Når materialet har herdet, må det slipes bort.

Sikkerhet

Les gjennom sikkerhetsdatabladet (SDS) eller sikkerhetsforskriftene for ditt område før bruk av produktene. Følg eventuelt standard arbeidsprosedyrer for inngang og arbeid i avgrensede rom.