

Príprava povrchu

Aby sa pri použití tohto produktu dosiahli dobré výsledky, je veľmi dôležitá správna príprava povrchu. Presné požiadavky sa líšia od aplikácie, predpokladanej doby používania a pôvodného stavu povrchu.

Optimálnu prípravu má za následok dôkladne očistený povrch, zdrsnený na 75 až 125 mm úhlového prierezu. To je dosiahnuteľné čistením a abrazívnym fúkaním až na úroveň bielych kovov (Sa 3/SP5), alebo úroveň blížiacu sa bielym kovom (SA 2.5/SP10), a nasledovným oplachovaním organickými rozpúšťadlami, ktoré kondenzujú bez zanechávania akýchkoľvek zvyškových nečistôt.

Miešanie

Na uľahčenie miešania a nanášania by teplota mala byť v rozsahu 21 až 32 ° C. Každé balenie obsahuje produkt v správnom zmiešavacom pomere. Ak je potrebná zmena, dodržte nasledujúci zmiešavací pomer.

Zmiešavací pomer	Podľa hmotnosti
A : B	6,8 : 1

Celý obsah časti B nalejte do časti A a po dobu 5 minút pomaly miešajte ručnou vrtačkou alebo priloženým miešacím nástrojom. Bočné steny a dno nádob dôkladne zoškrabte, aby sa oba komponenty úplne zmiešali. Malé množstvo tejto zmesi prelejte späť do nádoby B a steny nádoby A zoškrabte, aby sa všetky zvyšky dôkladne premiešali. Potom celú masu prelejte do nádoby A.

Doby spracovateľnosti v minútach

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	
0,75 litra	80 Min.	70 Min.	40 Min.	25 Min.	V tabuľke sú uvedené časy vytvrdnutia pre ARC 855(E), počnúc miešaním
1,5 litra	80 Min.	70 Min.	40 Min.	25 Min.	
5 litra	70 Min.	65 Min.	32 Min.	20 Min.	
15 litra	65 Min.	55 Min.	25 Min.	10 Min.	

Použitie

ARC 855(E) je možné použiť s minimálnou hrúbkou 250 µm. Bežná hrúbka vrstvy sa pohybuje v rozmedzí 375 až 500 µm. Ak sa použije výlučne iba ARC 855(E), mali by byť vždy nanosené dve vrstvy. Minimálna teplota pri nanášaní je 10 °C. Navlhčite celý povrch štetcom alebo valčekom. Potom je potrebné naniesť spojovací materiál v požadovanej hrúbke.

V prípade potreby sa môže ARC 855(E) mechanicky upravovať stvrdným nástrojom, avšak len pred dosiahnutím stavu nižšie uvedeného ako "Lahké zaťaženie". V opačnom prípade musíte použiť diamantový nástroj alebo brúsenie.

V určitých prípadoch, kde sa vyžaduje zvýšená odolnosť, je možné zapracovať do materiálu nylonovú tkaninu.

Niekoľko vrstiev ARC 855(E) je možné naniesť bez nutnosti dodatočnej úpravy povrchu. To však predpokladá, že vrstva je bez akejkoľvek kontaminácie a nedosiahla ešte úroveň "Dočasnej krycej vrstvy" (pozri tabuľku s dobami vytvrdnutia nižšie). Ak bol tento bod prekročený, je nutné ľahké čistenie pieskovaním alebo brúsením, nasledované opláchnutím rozpúšťadlom, aby sa odstránili všetky zvyšky po brúsení. Pred dosiahnutím úrovne "Lahkého mechanického zaťaženia" môžu byť na ARC 855(E) nanosené ARC epoxidové materiály (nie však ARC krycie nátery na báze vinylsteru).

Krycia plocha

hrúbka vrstvy	veľkosť / balíček	Oblasť pokrytia
750 µm	0,75 litra	0,98 m ²
	1,5 litra	2,00 m ²
	5 litra	6,67 m ²
	16 litra	21,33 m ²

Doba vytvrdnutia

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
Nelepivé	16 hod	8 hod	4 hod	2 hod
Lahké zaťaženie	36 hod	24 hod	12 hod	6 hod
Dočasná krycia vrstva	42 hod	32 hod	20 hod	10 hod
Plné zaťaženie	96 hod	48 hod	24 hod	12 hod
Chemická odolnosť	128 hod	96 hod	48 hod	24 hod

Dosiahnutie úplnej chemickej odolnosti je možné urýchliť tepelným vytvrdzovaním. Akonáhle nie je materiál už lepkavý, zohrejte ho na 4 hodiny na teplotu 70 ° C.

Čistenie

Okamžite po použití očistite použité náradie pomocou komerčných rozpúšťadiel (acetón, xylén, alkohol, metyletylketón). Po vytvrdnutí materiálu je možné odstrániť ho jedine brúsením.

Bezpečnosť

Všetky práce týkajúce sa aplikácie a použitia tohto produktu sú v súlade s Kartou bezpečnostných údajov (SDS), s platnými normami danej krajiny, nariadeniami a zákonmi upravujúcimi ochranu zdravia, práce a životného prostredia.