

Ytpreparering

Korrekt preparering av ytan är viktig för att denna produkt skall bibehålla sina egenskaper under lång tid. De exakta kraven på ytpreparering varierar med applikationens utsatthet, förväntad livslängd och utgångstillståndet hos underlaget.

Optimal preparering skall ge en yta rengjord från alla föroreningar och uppruggad till ett profildjup på 75-125 µm. Detta uppnås normalt genom rengöring, blästring till en enhet motsvarande vit metall (Sa 3/SP5) eller nära vit metall (Sa 2.5/SP10) följt av tvättning med ett organiskt lösningsmedel som avdunstar utan att lämna kvar några rester.

Blandning

För att underlätta blandning och applicering skall materialets temperatur ligga mellan 21 °C - 32 °C. Varje sats är förpackad i rätt blandningsförhållande. Om ytterligare tillblandning krävs skall satsen delas upp i korrekt blandningsförhållande.

Blandningsproportion	Viktproportion
A : B	6,8 : 1

Håll del B i del A och blanda med låg hastighet med en bormaskin med variabel hastighet eller med medföljande blandningsverktyg under 3-5 minuter. Skrapa noggrant behållarens sidor och botten så att de båda komponenterna blandas fullständigt. Håll över en liten del i behållaren för del B och skrapa sidor och botten. Håll sedan tillbaka i behållaren för del A.

Hanteringstid - minuter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Ovanstående tabell visar den praktiska hanteringstiden för ARC 855(E) med start från det att tillblandningen börjar.
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.	

Applicering

ARC 855(E) kan appliceras till en minsta tjocklek på 250 µm. Normal appliceringstjocklek är från 375-500 µm per skikt. När enbart ARC 855(E) används skall det läggas på i två skikt. Minsta appliceringstemperatur är 10°C. Använd en pensel eller roller för att fukta ytan fullständigt. Sedan appliceras kompositmaterialet till önskad tjocklek.

Om det är nödvändigt kan ARC 855(E) bearbetas med karbidverktyg innan produkten har härdats till "Lätt belastning" enligt nedanstående tabell. I annat fall måste diamantverktyg eller slipning tillgripas.

I vissa applikationer krävs någon form av armering för massan, detta kan med fördel utföras genom att lägga in nylonnät i kompositen medan denna fortfarande är fuktig.

Så länge filmen inte har förorenats eller härdats utöver det stadium som kallas Topplagret färdigt i nedanstående härdningsschema kan du applicera fler lager av ARC 855(E) utan ytterligare beredning av ytan. Om härdningen har fortskridit förbi detta stadium måste du blåsa eller sanda lätt, följt av sköljning i ett lösningsmedel. Detta för att ta bort eventuella slipmedelsrester. Innan ARC 855(E) härdar till stadiet lätt belastning kan beläggningen målas över med ett valfritt ARC-epoximaterial, med undantag för vinylersterbaserade ARC-beläggningar..

Täckförmåga

skikt tjocklek	storleken av / paket	Täckförmåga
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

Härdningsschema

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
Klibbfri	16 tim.	8 tim.	4 tim.	2 tim.
Lätt belastning	36 tim.	24 tim.	12 tim.	6 tim.
Topplager färdigt	42 tim.	32 tim.	20 tim.	10 tim.
Full belastning	96 tim.	48 tim.	24 tim.	12 tim.
Full kemisk motståndskraft	128 tim.	96 tim.	48 tim.	24 tim.

Full kemisk hållfasthet kan uppnås snabbare genom forcerad härdning. För att forcera härdningen, låt först materialet bli klibbfritt, värm sedan till 70 °C i 4 timmar.

Rengöring

Använd kommersiella lösningsmedel (acetone, xylene, alkohol, metyletylketon) för att rengöra verktygen omedelbart efter användning. Om materialet hinner härda 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.