

## Overfladeforberedelse

Korrekt forberedelse af overfladen er af kritisk betydning for dette produkts langvarige holdbarhed. De nøjagtige krav til overfladeforberedelse er forskellige afhængigt af, hvor barsk anvendelsen er, forventet holdbarhed og tilstanden af det oprindelige underlag. Den optimale forberedelse giver en overflade, der er fuldstændigt renset for alle forureninger og gjort ru til en vinkelprofil mellem 75 og 125 µm. Dette opnås som regel gennem den oprindelige rengøring og affedtning, efterfulgt af sandblæsning til renhedsgraden af hvidt metal (Sa 3/SP5) eller næsten hvidt metal (Sa 2.5/SP10) efterfulgt af fjernelse af alle slibemiddel rester.

## Blanding

For at lette blanding og påføring skal materialernes temperatur være mellem 21 °C - 32 °C. Hvert kit er pakket i det rette blandingsforhold. Hvis det bliver nødvendigt at justere proportionerne, skal komponenterne deles i det rette blandingsforhold:

Mischerforhold	Nach Gewicht
A : B	4 : 1

Når man anvender det vedlagte blandingsredskab til at blande med, skal begge komponenter anbringes på en tør, ikke-porøs overflade (i reglen en plastoverflade). Blandingen påbegyndes med redskabet, idet der bruges et langsomt ottetals blandingsmønster. Blandingsoverfladen og redskabet skrubes regelmæssigt rene for at sikre, at der ikke findes ublandede rester på nogen af overfladerne. Fortsæt indtil materialet er fuldstændigt blandet, dvs. indtil farven er ensartet uden striber.

Hvis der anvendes en blandemaskine, hældes begge komponenter i beholderen med del A, og de blandes ved lav hastighed indtil farven er ensartet. For at sikre fuldstændig blanding, skal man blande det ved håndkraft til sidst iflg. ovenstående beskrivelse..

## Arbejdstid - Minutter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	Dette diagram definerer den praktiske arbejdstid for ARC BX2(E), der begynder med tidspunktet for blandingsstart. NR = Frarådes; "Arbejdstiden" begynder, når blandingen påbegyndes.
1,5 Liter	90 Min.	60 Min.	35 Min.	17 Min.	9 Min.	
5 Liter	70 Min.	40 Min.	25 Min.	10 Min.	NR	
20 kg	70 Min.	45 Min.	25 Min.	8 Min.	NR	

## Påføring

ARC BX2(E) skal påføres i en tykkelse på mindst 3 mm. Minimum påføringstemperatur er 10 °C. Ved hjælp af den vedlagte plastapplikator eller en murske trykkes materialet ind i overfladeprofilen, således at overfladen gennemblødes totalt for at opnå korrekt binding.

Så snart materialet er anbragt, kan det glattes ud ved hjælp af forskellige metoder.

For hærningstilstanden for let belastning kan ARC BX2(E) belægges med et af ARC's epoxy materialer med undtagelse af ARC's vinylesterbaserede belægninger. Hvis det er hærdet til "Let dækning" iflg. nedenstående beskrivelse, skal overfladen gøres ru og skylles med et organisk opløsningsmiddel, inden der påføres et nyt lag. Inden det hærdes til "Let dækning", påkræves der ikke nogen overfladeforberedelse, når bare overfladen ikke er blevet forurenet

tykkelse frakke	stykke størrelse / emballage enhed	Dækning
3 mm	1,5 liter	0,50 m <sup>2</sup>
	5 liter	1,67 m <sup>2</sup>
	20 kg	3,17 m <sup>2</sup>

## Hærdningstabel

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C
Klæbefri	16 t.	7 t.	4 t.	2 t.	20 min.
Let dækning	36 t.	24 t.	8 t.	6 t.	90 min.
Fuld dækning	72 t.	48 t.	36 t.	20 t.	12 t.
Fuld kemisk	96 t.	72 t.	48 t.	30 t.	24 t.

Fulde kemiske egenskaber kan opnås hurtigt ved forceret hærning. Ved forceret hærning skal materialet først have lov at nå klæbefri tilstand og derefter opvarmes til 70 °C i 4 timer.

## Rengøring

Anvend solventer, der fås i handlen (acetone, xylol, sprit, methylethylketon) til at rense redskaberne øjeblikkeligt efter brug. Så snart materialet er hærdet, bliver det nødvendigt at slibe det af.

## Sikkerhed

Inden brug af noget produkt skal man gennemgå det relevante sikkerhedsdatablad (SDS) eller det sikkerhedsblad, der gælder for ens område. Følg de standardmæssige arbejdsprocedurer for indelukket område og indgang, hvis det er aktuelt..