

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 rensset 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:

| Blandingsforhold | lf. Vægt |
|------------------|----------|
| A : B | 4 : 1 |

Ved blanding med det vedlagte værktøj anbringes begge komponenter på en ren, tør, ikke-porøs overflade (normalt plastik). Begynd at blande med det vedlagte værktøj i et ottetalsmønster, skrab jævligt blandingsoverfladen og værktøjet for at sikre, at der ikke efterlades ublandede rester på nogen overflade. Fortsæt, indtil materialet er blandet fuldstændigt, angivet ved en ensartet farve uden striber. ARC BX5(E) er et hurtighærdende system. Dets blandingstid bør ikke overstige 1-2 minutter, efterfulgt af øjeblikkelig påføring. Hvis der blandes med elværktøj, anbringes begge komponenter i del A-beholderen, og der blandes ved lav hastighed, indtil der opnås en ensartet farve. For at sikre fuldstændig blanding afsluttes blandingen med håndkraft som beskrevet ovenfor. For at sikre fuldstændig blanding afsluttes blandingen med håndkraft som beskrevet ovenfor.

Arbejdstid - Minutter

| | 10°C | 16°C | 25°C | 32°C | 43°C | NR = Frarådes Denne tabel definerer den praktiske bearbejdnings tid for ARC BX5(E) fra blandingen startes. |
|------------|-------|-------|-------|-------|------|---|
| 0,75 Liter | 9 min | 8 min | 6 min | 2 min | NR | |
| 2,5 Liter | 7 min | 5 min | 4 min | NR | NR | |

Påføring

ARC BX5(E) skal påføres med en min. tykkelse på 3 mm (120 mil). Min. driftstemperatur er 10 °C. Ved visse påføringer, som kræver yderligere støtte, kan det være en fordel at svejse strækmetalnet på metalsubstratet inden påføring af ARC BX5(E). Brug det medfølgende plastikpåføringsværktøj eller murske: Pres materialet ind i overfladeprofilen for at gennemvæde overfladen for korrekt vedhæftning. Når materialet er anbragt, kan det udjævnes med en række forskellige metoder.

Inden hærningstilstanden "let belastning" kan ARC BX5(E) topbelægges med andre ARC epoxy materialer med undtagelse af ARC vinylesterbaserede belægnings. Hvis det har hærdet til "let belastning" som beskrevet herunder, skal overfladen oprues, og støv og andre kontaminanter fjernes inden topbelægning. Inden hærning til "let belastning" kræves ingen overfladeforberedelse, så længe overfladen ikke er kontamineret. ARC BX5(E) kan om nødvendigt grundes med et roterende slibeværktøj eller maskinbearbejdes med polykrystallinske diamanterværktøjer.

Dækning

| tykkelse frakke | stykke størrelse / emballage enhed | Dækning |
|-----------------|---------------------------------------|---------------------|
| 3 mm | 0,75 Liter | 0,25 m ² |
| | 2,5 Liter | 0,83 m ² |

Hærningstabel

| | 10°C | 16°C | 25°C | 32°C | 43°C | 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. |
|--------------|--------|--------|--------|--------|--------|---|
| Klæbefri | 35 min | 25 min | 15 min | 10 min | 5 min | |
| Let dækning | 2 h | 1 h | 30 min | 20 min | 10 min | |
| Fuld dækning | 4 h | 2h | 1 h | 45 min | 30 min | |
| Fuld kemisk | 48 h | 36 h | 24 h | 18 h | 12 h | |

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.