

## Instruktioner för ytpreparering, blandning och applicering

### Allmänna anvisningar:

- Lämplig preparering av ytan har avgörande betydelse för prestanda och livslängd för ARC CS2(E)-systemet.
- Den preparerade betongytan måste vara i gott skick utan några föroreningar. Ytan kan vara fuktig, men den får inte vara blöt. Inga vattenpölar. För applicering på betongplatta direkt på mark rekommenderas en ångtrycksbarriär.
- Om ingen ångtrycksbarriär finns skall genomsläpligheten kontrolleras.
- Detaljerad information om ytpreparering och användning finns i ARC appliceringsprocedurer för betong, eller kontakta din ARC-specialist.

### Metoder för ytrensning och profilering

|                        |                  |          |
|------------------------|------------------|----------|
| Vattenblästring        | Vertikalskärning | Slipning |
| Blästring med stålsand | Torrblästring    |          |

### Speciellt för gammal betong:

- Avlägsna alla ytföroreningar noggrant, inklusive:

|                    |            |                        |
|--------------------|------------|------------------------|
| Gamla beläggningar | Damm       | Separationsskikt       |
| Lösliga salter     | Lös betong | Hydrofoba föroreningar |

- Ta bort fett, olja och smuts genom att tvätta betongytan med ett emulgerande alkaliskt, vattenbaserat rengöringsmedel och skölj sedan noggrant.
- Använd en eller flera av metoderna för ytrensning som beskrivs ovan.

### Speciellt för ny betong:

- Låt ny betong härda i minst 28 dagar före preparering.
- Använd en eller flera av metoderna för ytrensning som beskrivs ovan.

### ARC CS2(E): Blandning

Blandning och applicering underlättas om materialtemperaturen är 21–32 °C. Varje sats är förpackad i rätt blandningsförhållande. Om ytterligare uppdelning krävs, ska satsen delas upp enligt det korrekta blandningsförhållandet.

| Blandningsförhållanden | Baserat på vikt | Volym   |
|------------------------|-----------------|---------|
| A : B                  | 4,0 : 1         | 3,0 : 1 |

Före blandning av ARC CS2(E) ska du förblanda del A för att fördela eventuella armeringar som sedimenterats.

- Vid blandning för hand, tillsätt del B i del A. Fortsätt sedan blanda tills produkten har en jämn färg och konsistens utan stråk. Maskinblandning bör utföras med en varierbar blandare med högt vridmoment och låg hastighet försedd med ett blandningsblad som inte drar ner luft, t.ex. ett Jiffy-blad.
- Blanda inte större mängd av produkten än vad som kan appliceras inom den angivna arbetstiden.

### ARC CS2(E): Applicering

- ARC CS2(E) kan appliceras med skårad skrapa, luftfri sprututrustning, pensel eller en luddfri korthårig roller t.ex. mohair.
- Vid applicering av ARC CS2(E) ska följande förhållanden observeras: Intervall för filmtjocklek per skikt 250–375 µm
- Appliceringstemperatur 10–35 °C (underlag).

- För maximalt skydd mot nedsänkning i vätska eller spill rekommenderas minst två skikt.
- ARC CS2(E) kan sprutas med en luftfri sprututrustning utan utspädning med lösningsmedel. Rådfråga din lokala ARC-specialist gällande utrustningsspecifikationer och rekommendationer.
- Applicera första påstrykningen med 75–125 µm. Gör successiva påstrykningar för uppnå önskad tjocklek för första beläggningsskiktet. Vertikala eller överliggande appliceringar leder till reducerade filmtjocklekar. För att kompensera för detta rekommenderas flera skikt.
- Applicering av multipla skikt av ARC CS2(E) kan åstadkommas utan ytterligare ytpreparering förutsatt att filmen är fri från föroreningar och inte har härdat längre än till stadiet "lätt last" i härdningstabellen nedan. Om denna tid överskrids krävs lätt slipning eller blästring följt av avlägsnande av alla sliprester. Före härdningsstadiet för lätt last kan ARC CS2(E) övertäckas med något av ARC epoximaterialen med undantag för ARC vinyl esterbeläggningar.

### Täckning/utbredning

| Tjocklek | Förpackningsstorlek | Täckning             |
|----------|---------------------|----------------------|
| 500 µm   | 16 liter            | 32,00 m <sup>2</sup> |

### Arbetstid (minuter)

|      | 10 °C   | 16 °C   | 25 °C   | 32 °C   |
|------|---------|---------|---------|---------|
| 16 l | 45 min. | 35 min. | 20 min. | 15 min. |

"Arbetstiden" startar när blandningen påbörjas.

Lägsta appliceringstemperatur är 10 °C, men appliceringen är lättare vid 25 °C.

### Härdningstabell

|                        | 10 °C    | 16 °C    | 25 °C    | 32 °C   |
|------------------------|----------|----------|----------|---------|
| <b>Gångtrafik</b>      | 16 tim.  | 12 tim.  | 10 tim.  | 6 tim.  |
| <b>Lätt last</b>       | 36 tim.  | 24 tim.  | 16 tim.  | 9 tim.  |
| <b>Full belastning</b> | 64 tim.  | 40 tim.  | 30 tim.  | 20 tim. |
| <b>Full kemisk</b>     | 180 tim. | 140 tim. | 100 tim. | 80 tim. |

Om forcerad härdning i 65 °C utförs efter att materialet har nått tillstånd "gångtrafik" så påskyndas den totala härdningstiden till 8 timmar plus tiden för gångtrafik.

### Rengöring

ARC CS2(E) härdar till en solid massa på mycket kort tid. All rengöring måste utföras så snart som möjligt för att material inte ska härda på verktygen. Använd lösningsmedel för professionellt bruk (acetone, xylene, alkohol, metyletylketon) för att rengöra verktygen omedelbart efter användning. Om materialet härdar måste det slipas bort.

### Förvaring

Förvaras i 10–32 °C. Tillfälliga avvikelser från det här intervall, vilket kan ske under transport, är acceptabla. Hållbarheten är två år i öppnade behållare. Sedimentering och separation av armeringar kan ske med tiden eller i förhöjda förvaringstemperaturer. Rekonstituera före användning genom att blanda de enskilda komponenterna innan du blandar del A med del B.

### Säkerhet

Granska aktuellt säkerhetsdatablad (SDB) eller säkerhetsblad för ditt område innan några produkter används. Om lämpligt, tillämpa föreskrivna arbetsrutiner för slutna utrymmen.