

## Overfladeforberedelse

Korrekt overfladeforberedelse er vigtig for ARC MX FG's langsigtede ydeevne. De nøjagtige krav til overfladen varierer afhængigt af omfang, forventet levetid og de aktuelle overfladekonditioner.

Optimal overfladeforberedelse vil give en overflade, der er grundigt rengjort for alle forurening og har en ruhedsprofil på mellem 75-125 µm (3-5 mils). Dette opnås optimalt ved rengøring og affedtning og derefter sandblæsning til renheden **Sa 3/SP5** eller **Sa 2,5/SP10** efterfulgt af fjernelse af støv.

## Blanding

For at lette blanding og påføring skal materialetemperaturen være mellem 21 °C – 32 °C (70 °F – 90 °F). Hvert sæt indeholder to forud afmålte komponenter i forhold til det korrekte blandingsforhold for produktet. Hvis der kræves yderligere proportionering, skal de opdeles i henhold til det korrekte blandingsforhold:

Blandingsforhold	Efter vægt
A : B	2,5 : 1

Anbring de påkrævede mængder Del A og Del B på en ren, tør, ikke-porøs overflade (typisk plastik) og begynd at blande materialet med det vedlagte værktøj i et ottetalsmønster, mens du regelmæssigt skraber blandeoverfladen og værktøjet rene for at sikre, at der ikke sidder ublandede rester tilbage på overfladerne. Fortsæt, indtil materialet er helt blandet, hvilket det er, når farven er helt ensartet og ikke har nogen striber. Hvis materialet blandes med maskine, anbringes begge komponenter i beholderen til Del A, hvorefter materialet blandes ved langsom hastighed, indtil materialet er ensfarvet. For at sikre en fuldstændig blanding, færdigblandes materialet med håndkraft som beskrevet ovenfor.

## Arbejdstid – Minutter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	AI = Anbefales ikke Denne oversigt definerer ARC MX FG's praktiske arbejdstid fra når blandingen påbegyndes.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	110 °F	
1,5 liter	70 min.	60 min.	45 min.	30 min.	10 min.	
5 liter	50 min.	40 min.	30 min.	20 min.	AI	
16 liter	30 min.	25 min.	20 min.	AI	AI	

## Påføring

ARC MX FG skal påføres i en minimal tykkelse på 3 mm (120 mils). Den minimale anvendelsestemperatur er 10 °C (50 °F). Ved visse anvendelser, der kræver yderligere støtte, kan det være fordelagtigt at svejse et metalnet på emnet før appliceringen af ARC MX FG. Anvend det vedlagte påføringsværktøj af plastik eller en spatel og tryk materialet ind i overfladeprofilen for helt at gennemvæde overfladen for korrekt vedhæftning. Når materialet er anbragt kan det udjævnes på en række måder.

Inden hærningstilstanden "let belastning" kan ARC MX FG coats med en af de øvrige ARC epoxy-materialer med undtagelse af de vinylesterbaserede ARC-belægninger. Hvis materialet er hærnet, så det er i hærningstilstanden "let belastning" beskrevet nedenfor, skal overfladen rugøres og støv eller anden forurening fjernes før evt. topcoat kan påføres. Før hærningstilstanden "let belastning" er ingen overfladeforberedelse nødvendig, så længe overfladen ikke er blevet forurennet. Hvis påkrævet kan ARC MX FG slibes med et roterende slibeværktøj eller maskinslibes med polykrystallinske diamantværktøjer.

## Dækning

Tykkelse	Enhedsstørrelse	Dækning
3 mm (120 mils)	1,5 liter	0,5 m <sup>2</sup> (5,4 ft <sup>2</sup> )
	5 liter	1,67 m <sup>2</sup> (18 ft <sup>2</sup> )
	16 liter	5,34 m <sup>2</sup> (57,5 ft <sup>2</sup> )

## Hærningstabel

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	De fulde kemiske egenskaber kan opnås hurtigt vha. forceret hærning. Du forcerer hærningen ved først at lade materialet blive klæbefrit, hvorefter det opvarmes til 70 °C (158 °F) i 4 timer.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	110 °F	
<b>Klæbefrit</b>	16 timer	7 timer	4 timer	2 timer	20 min.	
<b>Let belastning</b>	36 timer	24 timer	8 timer	6 timer	90 min.	
<b>Fuld Belastning</b>	72 timer	48 timer	36 timer	20 timer	12 timer	
<b>Fuld kemisk</b>	96 timer	72 timer	48 timer	30 timer	24 timer	

## Rengøring

Brug kommercielle opløsningsmidler (acetone, sprit og methylethylketon) til at rengøre værktøjet umiddelbart efter brug. Når materialet er hærnet, kan det kun fjernes mekanisk.

## Sikkerhed

Før du bruger et produkt, skal du gennemgå det relevante sikkerhedsdatablad for dit område. Følg standardprocedurerne for arbejde i lukkede rum, hvis relevant.

**Holdbarhed (i uåbnede beholdere): 2 år [ved opbevaring mellem 10 °C (50 °F) og 32 °C (90 °F) et tørt, køligt og overdækket sted].**