

Příprava povrchu

Aby bylo možné docílit s tímto produktem dobrých výsledků, je velmi důležitá náležitá příprava povrchu. Konkrétní požadavky se mění v souladu se způsobem použití, očekávanou dobou zpracování a původním stavem povrchu. Výsledkem optimálního zpracování je důkladně očištěný povrch s hrubostí 75 až 125 µm. Toho může být dosaženo pomocí očištění a abrazivního tryskání s čistotou bílého kovu (Sa 3/SP5) nebo téměř bílého kovu (Sa 2.5/SP10) s následným opláchnutím organickým rozpouštědlem s kondenzací bez zanechání rezidua.

Míchání

Aby se ulehčilo míchání a nanášení, měla by teplota ležet mezi 21 a 32 °C. V každém balení je produkt ve správných mísicích poměrech. Pokud má být rozdělen na menší množství, je zapotřebí dodržet mísicí poměry.

Mísicí poměr	Dle hmotnosti
A : B	4 : 1

Požadované množství složky A a složky B naneste na čistou, suchou, neporézní plochu (obvykle umělá hmota) a pomocí nástroje, který byl součástí balení, provádějte pomalu osmičkový pohyb. V pravidelných odstupech zbavte zbytky produktu nástroj a nádobu, v níž byl produkt dodán, aby na nich neulpěly žádné nesmíchané zbytky. Při strojovém míchání použijte vhodnou míchací vrtuli se dvěma lopatkami, protisměrným otáčením a nízkými otáčkami. Pravidelně čistěte boční stěny a dno nádoby i míchací vrtuli od zbytků hmoty. Okamžitě nanášejte.

Doba přípravy v minutách

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Tabulka udává skutečné doby vytvrzení pro ARC 858(E) počínaje mícháním.
1,5 litre	54 min.	41 min.	28 min.	20 min.	
5 litre	40 min.	30 min.	21 min.	12 min.	
16 litre	*	*	*	*	* Vzhledem ke krátké době zpracování nesmí být nikdy smícháváno celé balení.

Aplikace

Produkt ARC 858(E) se zpravidla nanáší s tloušťkou vrstvy od 1,5 do 19 mm, může ale být také nanášen v minimální tloušťce vrstvy 0,5 mm. Minimální okolní teplota v čase nanášení je 10°C. Materiál vtlačte pomocí zednické lžice nebo aplikátoru umělé hmoty do podkladu, abyste povrch kompletně propojili. Když materiál nanesete, může být vyhlazen pomocí celé řady metod. Vždy jej nanášejte během udané doby zpracování a upravte do konečné kontury. Před stupněm vytvrzení „Nízké mechanické zatížení“ může být ARC 858(E) ještě opatřen vrstvou ARC epoxidového materiálu (žádné potahování ARC materiálu na bázi vinylu). Pokud je materiál vytvrzen až do stupně „Nízké mechanické zatížení“ (jak je popsáno níže), musí být povrch před nanášením krycí vrstvy zdrsňen a očištěn od zbytkových množství prachu. Až do okamžiku odpovídajícímu „Nízkému mechanickému zatížení“ není nutná jakákoliv příprava povrchu za předpokladu, že povrch nebyl znečištěn.

V případě potřeby smí být produkt ARC 858(E) zbrusěn karbidovým brusným nástrojem, jakmile je dosaženo stupně vytvrzení „Nízké mechanické zatížení“ (jak je popsáno níže). V opačném případě je nutné použít diamantový brusný nástroj nebo diamantovou brusku. U určitých druhů aplikací, kdy je nezbytné docílit dodatečné nosné síly, je možné před přípravou povrchu kov zahřát svařovacím hořákem. Při nanášení pomocí pistole SULZER MIXPAC je kartuši (obsah 940 ml) s ARC 858(E) nutné zahřát na 50°C. Tlak vzduchu je nezbytné přizpůsobit tak, aby bylo dosaženo požadovaného rozstříku.

Plocha v m²

tloušťka vrstvy	Velikost kusů / jednotka balení	Plocha v m ²
750 µm	940 ml kazeta	1,25 m ²
	1,5 litre	2,00 m ²
	5 litre	6,67 m ²
	16 litre	21,33 m ²

Vytvrzovací časy

	10 °C (+/-2°C)	16 °C (+/-2°C)	20 °C (+/-2°C)	25 °C (+/-2°C)	32 °C (+/-2°C)
Nelepí	3 hod.	2 hod.	1,5 hod.	1 hod.	0,5 hod.
Lehké zatížení	4 hod.	3 hod.	2 hod.	1,5 hod.	1 hod.
Plné zatížení	48 hod.	36 hod.	28 hod.	20 hod.	16 hod.
Chemická odolnost	96 hod.	72 hod.	54 hod.	36 hod.	30 hod.

Dokonalá chemická odolnost může být urychlena pomocí vytvrzování teplem. Toho se dosáhne zahříváním po dobu 4 hodin při teplotě 70 °C poté, co materiál již nelepí.

Čištění náradí

K čištění náradí bezprostředně po použití použijte běžně obchodovatelná rozpouštědla (aceton, xylen, alkohol, metyletylketon). Poté, co je materiál vytvrzený, je možné jej odstranit jen pomocí broušení.

Bezpečnost při práci

Všechny práce prováděné při aplikaci a použití tohoto produktu je nutné provádět v souladu s bezpečnostním listem (SDS), normami, předpisy a zákony týkajícími se ochrany zdraví, bezpečnosti práce a ochrany životního prostředí, platnými v dané zemi.

MIXPAC® je evidovaná značka produktu Sulzer Mixpa