

Oberflächenvorbereitung

Um die dauerhafte Leistungsfähigkeit dieses Produkts zu erreichen, ist eine sachgemäße Oberflächenvorbehandlung von entscheidender Bedeutung. Die genauen Erfordernisse zur Oberflächenvorbereitung ändern sich entsprechend der Anwendung, der erwarteten Betriebsdauer und dem Zustand des Ausgangsmaterials. Optimale Vorbereitung ergibt eine gründlich gereinigte und auf 75 bis 125 µm scharfkantig aufgeraute Oberfläche. Dies kann in der Regel durch Reinigen und Strahlen auf eine Sauberkeit von *Weißmetall (Sa 3/SP5)* oder *Nah-Weißmetall (Sa 2.5/SP10)*, gefolgt von der gründlichen Entfernung der abrasiven Rückstände erreicht werden.

Mischen

Um das Mischen und die Applikation zu erleichtern, sollte die Materialtemperatur zwischen 21 °C und 32 °C liegen. Jedes Gebinde enthält das Produkt im richtigen Mischverhältnis. Wenn das Produkt weiter unterteilt werden soll, ist das folgende Mischverhältnis einzuhalten:

Mischverhältnis	Nach Gewicht
A : B	4 : 1

Die erforderliche Menge Teil A und Teil B auf eine saubere, trockene, porenfreie Fläche (gewöhnlich Kunststoff) geben und mit dem mitgelieferten Werkzeug langsam eine Achterbewegung durchführen. In regelmäßigen Abständen die Mischfläche und das Werkzeug abkratzen, damit keine ungemischten Rückstände auf diesen Flächen verbleiben. Beim maschinellen Mixen mit einem geeigneten gegenläufigen Doppelblatt-Propeller-Mischquirl mit langsamer Drehzahl mischen. Periodisch die Seitenwände und den Boden des Behälters und den Mischquirl sauber kratzen. Sofort auftragen.

Verarbeitungszeit - in Minuten

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	In dieser Tabelle ist die praktische Verarbeitungszeit für ARC 858(E) ab Beginn des Anmischens definiert.
1,5 Liter	54 Min.	41 Min.	28 Min.	20 Min.	
5 Liter	40 Min.	30 Min.	21 Min.	12 Min.	
16 Liter	*	*	*	*	* Aufgrund der kurzen Verarbeitungszeit darf die gesamte Packung nicht auf einmal angemischt werden.

Anwendung

ARC 858(E) wird üblicherweise mit einer Schichtstärke von 1,5 mm bis 19 mm aufgetragen, kann jedoch auch mit einer Mindestschichtstärke von 0,5 mm aufgetragen werden. Die minimale Umgebungstemperatur zum Applikationszeitpunkt beträgt 10 °C. Mit einer Kelle oder einem Kunststoff-Applikator das Material in das Oberflächenprofil drücken, um die Oberfläche vollständig zu benetzen. Nachdem das Material aufgetragen wurde, kann er anhand einer Vielzahl von Methoden geglättet werden. Immer innerhalb der angeführten Verarbeitungszeit auftragen und auf die gewünschte Endkontur bringen. Vor dem Aushärtungszustand „Geringe mechanische Belastung“ kann ARC 858(E) mit ARC-Epoxidmaterialien (keine ARC-Beschichtungen auf Vinylesterbasis) überbeschichtet werden. Falls er bis zum Zustand „Geringe mechanische Belastung“ (wie unten beschrieben) ausgehärtet ist, muss die Oberfläche vor dem Auftragen der Deckbeschichtung aufgeraut und von Staubrückständen und Staub gereinigt werden. Bis zum Zeitpunkt „Geringe mechanische Belastung“ sind keine zusätzlichen Oberflächenvorbehandlungen erforderlich, vorausgesetzt, die Oberfläche wurde nicht verunreinigt.

Bei Bedarf kann ARC 858(E) mit einem Karbidwerkzeug abgeschliffen werden, nachdem der Aushärtungszustand „Geringe mechanische Belastung“ erreicht wurde (wie unten beschrieben). Andernfalls muss ein Diamantschleifer oder ein Schleifwerkzeug verwendet werden. Bei bestimmten Anwendungsfällen, in denen zusätzliche Tragkraft benötigt wird, kann vor der Oberflächenvorbereitung Metall aufgeschweißt werden. Für Beschichtungsarbeiten mit der SULER MIXPAC Pistole ist die ARC 858(E) Spritzkartusche (Inhalt: 940ml) auf 50°C vorzuwärmen. Die Druckluft ist so anzupassen bis das gewünschte Spritzbild erreicht ist.

Abdeckung

Schichtstärke	Stückgröße / Verpackungseinheit	Abdeckung
750 µm	940-ml-Patrone	1,25 m ²
	1,5 Liter	2,00 m ²
	5 Liter	6,67 m ²
	16 Liter	21,33 m ²

Aushärtungszeiten/Trocknungszeiten

	10 °C (+/-2°C)	16 °C (+/-2°C)	20 °C (+/-2°C)	25 °C (+/-2°C)	32 °C (+/-2°C)
Klebfrei	3 Std.	2 Std.	1,5 Std.	1 Std.	0,5 Std.
Geringe mechanische Belastung	4 Std.	3 Std.	2 Std.	1,5 Std.	1 Std.
Volle mechanische Belastung	48 Std.	36 Std.	28 Std.	20 Std.	16 Std.
Volle chemische Belastung	96 Std.	72 Std.	54 Std.	36 Std.	30 Std.

Die volle chemische Belastung kann durch Zwangsaushärtung schneller erreicht werden. Zum Zwangsaushärten das Material bis zum Zustand „Klebfrei“ aushärten lassen, dann 4 Stunden lang auf 70 °C erwärmen.

Säuberung oder Reinigung

Zur Reinigung der Werkzeuge unmittelbar nach der Verwendung kommerzielle Lösungsmittel (Azeton, Xylen, Alkohol, Methylethylketon) verwenden. Ausgehärtetes Material muss abgeschliffen werden.

Sicherheit

Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Applikation und dem Einsatz dieses Produktes sind gemäß des Sicherheitsdatenblattes (SDS), den im Lande geltenden Normen, Vorschriften und Gesetzen zum Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz auszuführen.

MIXPAC® ist eine eingetragene Marke von Sulzer Mixpac