

A felület előkészítése

Ahhoz, hogy jó eredményeket tudjunk elérni ezzel a termékkel, nagyon fontos a megfelelő felület-előkészítés. A pontos követelmények a felhasználástól, a várható üzemidőtől és a felület eredeti állapotától függően változnak. Az optimális előkészítés egy alaposan megtisztított és 75 – 125 µm szögprofilra érdesített felületet eredményez. Ez tisztítással és fehér fém (Sa 3/SP5) vagy majdnem fehér fém (Sa 2.5/SP10) tisztaságára történő koptató fújással, majd kondenzáló, maradékot nem hagyó szerves oldószerral történő öblítéssel érhető el.

Keverés

A keverés és felhordás megkönnyítése érdekében a hőmérsékletnek 21 és 32 °C között kell lennie. A csomag a terméket minden esetben a megfelelő keverési arányban tartalmazza. Ha további részekre kell osztani, akkor tartsa be a következő keverési arányokat.

Keverési arányo	Súly szerint
A : B	4 : 1

Tegye a szükséges mennyiségű A és B komponenst egy tiszta, száraz és pórusmentes felületre (rendszerint műanyag), és a csomagban található szerszámmal lassan írjon le nyolcasokat. Rendszeres időközönként kaparja le a keverőfelületet és a szerszámot, hogy ne maradjon össze nem kevert maradvány ezeken a felületeken. Ha géppel szeretne dolgozni, akkor használjon ellentétesen forgó kettős lapú propelleres keverőt alacsony fordulatszámra. Időnként kaparja tisztára az oldalfalakat és a tartály alját, valamint a keverőt. Azonnal hordja fel.

Feldolgozási idő percben

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	
1,5 Liter	54 perc	41 perc	28 perc	20 perc	A táblázat az ARC 858(E) gyakorlati kötési idejét tartalmazza a keveréssel kezdve.
5 Liter	40 perc	30 perc	21 perc	12 perc	
16 Liter	*	*	*	*	* A rövid megmunkálási idő miatt a teljes csomagot nem lehet egyszerre bekeverni.

Használat

Az ARC 858(E) rendszerint 1,5 mm és 19 mm közötti rétegben hordható fel, a réteg legyen minimum 0,5 mm vastag. A minimálisan előírt környezeti hőmérséklet az alkalmazás időpontjában 10 °C. Egy vakolókanállal vagy műanyag aplikátorral nyomja az anyagot a felület profiljába, hogy teljesen befedje a felületet. Miután felhordta az anyagot, sokféleképpen simíthatja. A megadott megmunkálási időn belül hordja fel, és kenje a végső kívánt formájúra. Az ARC 858(E) „Csekély igénybevétel” keménységi állapot előtt bekenheti ARX-epoxianyagokkal (ne használjon vinilészter alapú ARC-fedőrétegeket). Ha elérte a „Csekély igénybevétel” állapotot (az alábbiakban leírtak szerint), akkor a felületet a fedőréteg felhordása előtt tegye durvává és tisztítsa meg a pomaradványoktól és portól. A „Csekély igénybevétel” állapot eléréséig nem szükségesek további felületi előkezelések, ha a felület nem szennyezett.

Szükség esetén az ARC 858(E) karbidszerszámmal csiszolható, miután elérte a „Csekély igénybevétel” állapotot (az alábbiak szerint). Különböző használatnál gyémánt csiszolókat vagy csiszolószerszámot. Bizonyos használati esetekben, ahol további horderőre van szükség, akkor a felület előkészítése előtt a fémeket felhegesztheti. A SULZER MIXPAC pisztollyal végzett munkához melegítse elő az ARC 858(E) permetezőpatront (tartalom: 940 ml) 50°C hőmérsékletre. A sűrített levegőt a kívánt permetkép függvényében állítsa be.

Lefedett felület

Vastagság	Darab mérete / csomagolási egység	Lefedett felület
750 µm	940 ml patron	1,25 m ²
	1,5 Liter	2,00 m ²
	5 Liter	6,67 m ²
	16 Liter	21,33 m ²

Kikeményedési idő

	10 °C (+/-2°C)	16 °C (+/-2°C)	20 °C (+/-2°C)	25 °C (+/-2°C)	32 °C (+/-2°C)
Nem ragadós	3 óra	2 óra	1,5 óra	1 óra	0,5 óra
Csekély igénybevétel	4 óra	3 óra	2 óra	1,5 óra	1 óra
Teljes igénybevétel	48 óra	36 óra	28 óra	20 óra	16 óra
Teljes vegyi igénybevétel	96 óra	72 óra	54 óra	36 óra	30 óra

Teljes vegyi ellenállás hőkötéssel gyorsítható meg. Ebben az esetben az anyagot, ha már nem ragadós, 4 órán keresztül 70 °C-ra kell melegíteni.

Tisztítás

Az eszközök tisztításához közvetlenül használat után szaküzletekben kapható oldószerek (aceton, xilol, alkohol, metil-etil-keton) használhatók. Miután az anyag kikeményedett, már csak csiszolással távolítható el.

Biztonság

A termék alkalmazásával és használatával kapcsolatos mindennemű munkát a biztonsági adatlap (SDS), a vonatkozó egészség-, munka- és környezetvédelmi nemzeti szabványok, rendeletek és törvények szerint kell végezni. Gesetzen zum Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz auszuführen.

A MIXPAC® a Sulzer Mixpac bejegyzett védjegye