

## Overfladeforberedelse

Passende forberedelse af overfladen er afgørende for dette produkts langvarige ydeevne.

De nøjagtige krav varierer, afhængigt af hvor barsk anvendelsen er, den forventede holdbarhed og den oprindelige tilstand af underlaget.

Optimal forberedelse giver en overflade, som er fuldstændig rensed for alle forureninger og gjort ru til en vinkelprofil mellem 75 og 125 µm. Dette opnås normalt gennem den oprindelige rengøring, sandblæsning til renhedsgraden af hvidt metal (Sa 3/SP5) eller næsten-hvidt metal (Sa 2.5/SP10), efterfulgt af afskylning med et organisk opløsningsmiddel, som fordamper uden at efterlade filmrester.

## Blanding

For at lette blanding og påføring skal materialernes temperaturer være mellem 21 °C og 32 °C. Hvert kit er pakket i det rette blandingsforhold. Hvis det bliver nødvendigt at justere proportionerne, skal komponenterne deles i det rette blandingsforhold:

Blandingsforhold	Iflg. Vægt
A : B	6,8 : 1

Hæld hele indholdet af del B i del A. Blandes ved lav hastighed med en boremaskine med variabel hastighed eller vha. det vedlagte blandingsredskab i tre til fem minutter. Skrab siderne og bunden af beholderen omhyggeligt, så begge komponenter blandes fuldstændigt. Hæld en lille smule af denne blanding tilbage i del B-beholderen og skrab siden og bunden. Hæld det derefter tilbage i del-A beholderen.

## Arbejdstid - Minutter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Ovenstående tabel definerer den praktiske arbejdstid for ARC 855(E) begyndende med tidspunktet for blandingens start.
0,75 Liter	80 Min.	70 Min.	40 Min.	25 Min.	
1,5 Liter	80 Min.	70 Min.	40 Min.	25 Min.	
5 Liter	70 Min.	65 Min.	32 Min.	20 Min.	
15 Liter	65 Min.	55 Min.	25 Min.	10 Min.	

## Påføring

ARC 855(E) kan påføres i en minimal tykkelse på 250 µm. Normal påførelsestykkelse spænder fra 375 - 500 µm pr. lag. Når det bruges alene, bør ARC 855(E) altid påføres i to lag. Minimum påføringstemperatur er 10 °C. Brug en malerpensel eller rulle til at gennembløde overfladen fuldstændigt. Påfør dernæst kompositmaterialet i den ønskede tykkelse.

Hvis det er nødvendigt, kan ARC 855(E) maskinbearbejdes vha. hårdmetalværktøj, inden det når "let dækning" stadiet iflg. nedenstående beskrivelse. Ellers skal man bruge en diamantskærer eller eftersliber.

Til visse påføringer kræves der yderligere støtte, det kan være fordelagtigt at imprægnere komposittet med nylonnet, mens det stadig er vådt.

Det er muligt at påføre flere lag ARC 855(E) uden yderligere overfladeforberedelse, når bare filmen er fri for forurening og ikke er hærdet udover stadiet "endelig dækmaling" i nedenstående tabel. Hvis denne periode overskrides, er det nødvendigt at sandblæse ganske let eller slibe efter med sandpapir efterfulgt af vask med et opløsningsmiddel for at fjerne eventuelle rester efter afslibningen. Før hærdningstilstanden for let belastning kan ARC 855(E) belægges med et af ARC's epoxy materialer med undtagelse af ARC's vinylesterbaserede belægninger.

## Dækning

tykkelse frakke	stykke størrelse / emballage enhed	Dækning
750 µm	0,75 Liter	0,98 m <sup>2</sup>
	1,5 Liter	2,00 m <sup>2</sup>
	5 Liter	6,67 m <sup>2</sup>
	16 Liter	21,33 m <sup>2</sup>

## Hærdningstabel

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
Klæbefri	16 t.	8 t.	4 t.	2 t.
Let dækning	36 t.	24 t.	12 t.	6 t.
Endelig dækmaling	42 t.	32 t.	20 t.	10 t.
Fuld dækning	96 t.	48 t.	24 t.	12 t.
Fuld kemisk	128 t.	96 t.	48 t.	24 t.

Fulde kemiske egenskaber kan opnås hurtigt ved forceret hærdning. Ved forceret hærdning skal materialet først have lov at nå klæbefri tilstand og derefter opvarmes til 70 °C i mindst 4 timer.

## Rengøring

Anvend solventer, der fås i handlen (acetone, xylol, sprit, methylethylketon) til at rense redskaberne øjeblikkeligt efter brug. Når først det er hærdet, bliver det nødvendigt at slibe materialet af.

## Sikkerhed

Inden brug af noget produkt skal man gennemgå det relevante sikkerhedsdatablad (SDS) eller det sikkerhedsblad, der gælder for ens område. Følg de standardmæssige arbejdsprocedurer for indelukket område og indgang, hvis det er aktuelt.