

Oberflächenvorbereitung

Um die dauerhafte Leistungsfähigkeit dieses Produkts zu erreichen, ist eine sachgemäße Oberflächenvorbehandlung von entscheidender Bedeutung. Die genauen Erfordernisse 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 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	6,8 : 1

Den gesamten Inhalt von Teil B in Teil A gießen und mit einer Bohrmaschine mit variabler Drehzahl oder dem mitgelieferten Mischwerkzeug bei langsamer Drehzahl drei bis fünf Minuten lang mischen. Die Seiten und den Boden des Behälters gründlich abkratzen, damit beide Komponenten vollständig gemischt werden.

Verarbeitungszeit - in Minuten

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	In dieser Tabelle ist die praktische Verarbeitungszeit für ARC 855(E) ab Beginn des Anmischens definiert.
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.	

Anwendung

ARC 855(E) wird mit einer Mindestnenstärke von 250 µm aufgetragen. Die normale Schichtstärke liegt zwischen 375 und 500 µm pro Schicht. Bei alleiniger Applikation sollte ARC 855(E) stets in mindestens zwei Schichten aufgetragen werden. Die minimale Umgebungstemperatur zum Applikationszeitpunkt beträgt 10 °C. ARC 855(E) mit Pinsel oder Roller auftragen; zuerst die Oberfläche vollständig benetzen und dann bis zur Stärke der ersten Schicht auftragen. Mehrere Schichten von ARC 855(E) können ohne weitere Oberflächenvorbehandlung aufgetragen werden, sofern die Schicht frei von Verunreinigungen ist und nicht über die Stufe hinaus ausgehärtet ist, die in der folgenden Tabelle mit den Aushärtungszeiten als „Ende der Überbeschichtungszeit“ angeführt ist. Wenn diese Periode überschritten wurde, muss die Oberfläche leicht gestrahlt oder mit Schleifpapier abgeschliffen werden; danach müssen die abrasiven Rückstände und Staub entfernt werden.

Bei Bedarf kann ARC 855(E) mit einem Karbidwerkzeug abgeschliffen werden, bevor der Aushärtungszustand „Geringe mechanische Belastung“ erreicht wurde (wie unten beschrieben). Andernfalls muss ein Diamantschleifer oder einem Schleifwerkzeug verwendet werden. Vor dem Aushärtungszustand „Geringe mechanische Belastung“ kann ARC 855(E) mit ARC-Epoxidmaterialien (keine ARC-Beschichtungen auf Vinylesterbasis) überbeschichtet werden.

Abdeckung

Schichtstärke	Stückgröße / Verpackungseinheit	Abdeckung
750 µm	0,75 Liter	0,98 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	16 °C	25 °C	32 °C
Klebfrei	16 Std.	8 Std.	4 Std.	2 Std.
Geringe mechanische Belastung	36 Std.	24 Std.	12 Std.	6 Std.
Ende der Überbeschichtungszeit	42 Std.	32 Std.	20 Std.	10 Std.
Volle mechanische Belastung	96 Std.	48 Std.	24 Std.	12 Std.
Volle chemische Belastung	128 Std.	96 Std.	48 Std.	24 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.