

## Ytpreparering

Lämplig ytförberedelse är kritisk för produktens långtidsegenskaper. De exakta kraven beror på tillämpningen, den förväntade livslängden och underlagets ursprungliga tillstånd.

Optimal förberedelse innebär att ytan rengörs så att den är fri från alla föroreningar och ruggas upp till en vinkelprofil på mellan 75 och 125 µm. Detta sker normalt genom att först rengöra och avfetta ytan och sedan blåstra till samma renhetsgrad som vitmetall (Sa 3/SP5) eller nära vitmetall (Sa 2.5/SP10) varefter alla rester från blåstringen avlägsnas.

## Blandning

Blandning och applicering underlättas om materialtemperaturen ligger mellan 21 °- 32 °C. Varje sats har förpackats med rätt blandningsförhållande. Om proportionerna behöver ändras måste komponenterna delas upp enligt följande blandningsförhållande:

Blandningsförh.	Efter vikt
A : B	4 : 1

Vid blandning med det bifogade verktyget ska båda komponenterna placeras på en ren, torr och porfri yta (t.ex. plast). Blanda genom att långsamt föra det bifogade verktyget i en åtta. Skrapa av ytan som blandas och verktyget emellanåt så att inga oblandade rester finns kvar på ytorna. Fortsätt tills materialet blir fullständigt homogent och färgen är enhetlig och strimfri.

Om blandningen utförs med motorblandare ska båda komponenterna placeras i behållaren för del A och sedan blandas med låg hastighet tills färgen blir enhetlig. Se till att blandningen blir fullständig genom att slutföra blandningen för hand enligt ovan.

## Hanteringstid - minuter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	I denna tabell anges den praktiska arbetstiden för ARC BX2(E) från det att blandning påbörjas. RE = Rekommenderas ej. "Bearbetningstiden" inleds när blandningen börjar.
1,5 Liter	90 Min.	60 Min.	35 Min.	17 Min.	9 Min.	
5 Liter	70 Min.	40 Min.	25 Min.	10 Min.	RE	
20 kg	70 Min.	45 Min.	25 Min.	8 Min.	RE	

## Applicering

ARC BX2(E) måste appliceras med en minsta skiktjocklek på 3 mm. Lägsta rekommenderade appliceringstemperatur är 10 °C. Använd medföljande appliceringsverktyg av plast eller en spackel och pressa in materialet i ytan så att denna fuktas fullständigt och god vidhäftning uppnås.

När materialet är på plats kan det jämnas till på flera olika sätt.

Innan ARC BX2(E) härdat till stadigt lätt belastning kan beläggningen målas över med ett valfritt ARC-epoximaterial, med undantag för vinylesterbaserade ARC-beläggningar. Om materialet har härdat till "Lätt belastning", enligt nedan, bör ytan ruggas upp och sköljas med organiskt lösningsmedel innan det sista skiktet appliceras. Före härddningen till "Lätt belastning" krävs ingen ytterligare ytförberedelse, under förutsättning att ytan inte har förorenats.

skiktjocklek	storleken av / paket	Täckförmåga
3 mm	1,5 liter	0,50 m <sup>2</sup>
	5 liter	1,67 m <sup>2</sup>
	20 kg	3,17 m <sup>2</sup>

## Härddningsschema

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C
<b>Klibbfri</b>	16 tim.	7 tim.	4 tim.	2 tim.	20 min.
<b>Lätt belastning</b>	36 tim.	24 tim.	8 tim.	6 tim.	90 min.
<b>Full belastning</b>	72 tim.	48 tim.	36 tim.	20 tim.	12 tim.
<b>Full kemisk motståndskraft</b>	96 tim.	72 tim.	48 tim.	30 tim.	24 tim.

Kan snabbhärddas till full kemisk hållfasthet genom forcerad härddning. Snabbhärddning sker genom att först låta materialet bli klibbfritt och sedan värma det till 70 °C i 4 timmar.

## Rengöring

Använd lösningsmedel som finns tillgängliga i fackhandeln (acetone, xylene, alkohol, metyletylketon) och rengör verktygen omedelbart efter användningen. Om materialet har härdat måste det slipas bort.

## Säkerhet

Läs produktens säkerhetsdatablad eller eventuella säkerhetsföreskrifter som gäller på platsen innan produkten används. Följ eventuella bestämmelser för arbete i slutna utrymmen som finns på platsen..