

A felület előkészítése

Ahhoz, hogy jó eredményeket tudjunk elérni ezzel a termékkel, döntő a megfelelő felület-előkészítés. A pontos előírások az alkalmazástól, a várható élettartamtól és az anyag eredeti állapotától függően változnak.

Az optimális előkészítés egy alaposan megtisztított és 75 – 125 µm szögprofilra érdesített felületet eredményez. Ez rendszerint tisztítással és zsírtalanítással érhető el, amelyet homokszórás követ fehér fém tisztasággal (Sa 3/SP5) vagy közel fehér fémmel (Sa 2,5/SP10), majd a csiszolóanyag maradványok eltávolítása.

Keverés

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

Keverési arány	súly szerint
A : B	4 : 1

A csomagban található szerszámokkal keverés alatt mindkét alkatrészt helyezze tiszta, száraz, nem porózus felületre (rendszerint műanyagra). A csomagban található szerszámmal lassú lépésekben nyolcasokat leírva keverjen és rendszeres időközönként kaparja le a keverési felületet és a szerszámot, hogy ne maradjanak nem összekevert maradványok ezen a felületen. Keverje addig, amíg az anyagot homogén színű, csíkmentes anyaggá keverte. Az ARC BX5(E) gyorsan kikeményedő rendszer. A keverés ideje nem lehet hosszabb, mint egy két perc, és a termék a keverés után azonnal felhordható. Ha elektromos szerszámokkal kever, akkor az A részhez tartozó mindkét alkatrészt adja hozzá és keverjen alacsony fordulatszámon, amíg homogén szint ér el. Az alapos keverés érdekében, a fent leírtak szerint kézzel keverjen.

Feldolgozási idő percben

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	n.j. = nem javasolt Ebben a táblázatban az ARC BX5(E) gyakorlati feldolgozási ideje látható, a keverés megkezdésétől kezdődően.
0,75 liter	9 perc	8 perc	6 perc	2 perc	n.j.	
2,5 liter	7 perc	5 perc	4 perc	n.j.	n.j.	

Használat

Az ARC BX5(E) felvihető legkisebb vastagsága 3 mm. A legalacsonyabb felhordási hőmérséklet 10°C. Bizonyos alkalmazásoknál, amelyekhez további horderőre van szükség, az ARC BX5(E) felhordása előtt hegeszzen egy húzófémrácsot az alapfémre. Használja a csomagban található műanyag-felhordási szerszámot vagy egy spatulát; az anyagot nyomja a felületkezelő profilba, hogy a felületet teljesen behálózza, és jó tapadást érjen el. Miután felhordta az anyagot, különböző módszerekkel simíthatja el.

A „csekély mechanikai igénybevétel” kötési állapot előtt az ARC BX5(E) termék ARC epoxi anyagokkal (nem vinilészter-alapú ARC bevonatok) vonható be. Ha a „csekély igénybevétel” állapotig (az alábbiakban leírtak szerint) szeretné kikeményíteni, akkor a felületet a fedőréteg felhordása előtt tegye durvává és enyhe szerves oldóanyaggal öblítse le. A „csekély igénybevétel” állapotig kikeményedés előtt nem szükséges további felületkezelő előkészület, kivéve, ha a felületet nem szennyezte be. Szükség esetén az ARC BX5(E) forgócsiszolóval csiszolt vagy polikristályos gyémántszerszámokkal van megmunkálva.

Oblast' pokrytia

Vastagság	Darab mérete / csomagolási egység	Hatékonyság/ hatótávolság
3 mm	0,75 liter	0.25 m ²
	2,5 liter	0.83 m ²

Kikeményedési idő

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	Dosiachnutie úplnej chemickéj odolnosti je možné urýchliť núteným vytvrdzovaním. Pre nútené vytvrdzovanie nechajte materiál vytvrdnúť do stavu „Nelepivý“, potom ho zahrejte na 4 hodiny na teplotu 70 °C.
Nelepivý	35 perc	25 perc	15 perc	10 perc	5 perc	
Lahké zaťaženie	2 óra	1 óra	30 perc	20 perc	10 perc	
Plné zaťaženie	4 óra	2 óra	1 óra	45 perc	30 perc	
Plná chemická odolnosť	48 óra	36 óra	24 óra	18 óra	12 óra	

Tisztítás

A szerszámok tisztításához közvetlenül használat után szaküzletekben kapható oldószerek (aceton, xilol, alkohol, metil-etil-ke-ton) használhatók. A kikeményedett anyagot csiszolja le.

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.