

Forarbeide

Det er svært viktig med grundig forarbeid for at produktet skal vare lenge. Nøyaktige krav er i utgangspunktet avhengig av anvendelsens vanskelighetsgrad, forventet levetid og underlagets befatning.

Optimal preparering gjør overflaten fullstendig fri for alle kontaminanter, og blir pusset ned til en vinkelprofil på mellom 75 og 125 µm. Dette oppnås vanligvis med forvasking, avfetting med påfølgende slipeblåsing til en renhetsgrad for hvitt metall (Sa 3/SP5) eller nær hvitt metall (Sa 2.5/SP10), etterfulgt av fjerning av slipestøv.

Blanding

For å gjøre blanding og påføring lettere bør materialets temperatur være mellom 21 °C og 32 °C. Hvert sett er pakket med riktig blandingsforhold. Hvis videre oppdeling trengs, må settet deles opp i rett blandingsforhold.

Blandingsforhold	Etter vekt
A : B	4 : 1

Når du blander med det medfølgende verktøyet, plasserer du begge komponentene på et rent, tørt og ikke-porøst underlag (vanligvis plast). Begynn å blande langsomt med det medfølgende verktøyet i åttetall og skrap jevnlig blandeflaten og verktøyet for å unngå ublandede rester på disse flatene. Fortsett til materialet er fullstendig blandet, som indikeres med jevn farge uten striper. ARC BX5(E) er et hurtigherdende system. Blandetiden bør ikke overskride 1–2 minutter, etterfulgt av umiddelbar påføring. Hvis du blander med et kraftverktøy, plasserer du begge komponentene i beholderen til del A og blander ved lav hastighet til du oppnår en jevn farge. For å sikre fullstendig blanding, skal du avslutte ved å blande for hånd som beskrevet ovenfor.

Arbeidstid - minutter

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	AI = anbefales ikke Denne tabellen definerer den praktiske arbeidstiden for ARC BX5(E) med start når blandingen begynner.
0,75 Liter	9 min	8 min	6 min	2 min	AI	
2,5 Liter	7 min	5 min	4 min	AI	AI	

Påføring

ARC BX5(E) skal påføres med en minimum tykkelse på 3 mm (120 mil). Minste påføringstemperatur er 10 °C. Til vise typer bruk som krever ytterligere støtte kan det være en fordel å sveise et ekspandert metallnett på metallsubstratet før påføring av ARC BX5(E). Bruk det medfølgende påføringsverktøyet av plast eller spatelen: trykk materialet inn i overflateprofilen for å gjøre overflaten fullstendig våt for riktig heft. Når materialet er plassert, kan det glattes ved bruk av en rekke metoder.

Før lett belastning-herdetilstanden kan ARC BX5(E) overbelegges med alle ARC-epoksymaterialer, med unntak av ARC vinylsterbaserte belegg. Hvis det har herdet til punktet «lett belastning» som beskrives nedenfor, skal overflaten rues til, og støv eller andre kontaminanter skal fjernes før toppbelegning. Før herding til «lett belastning» kreves ingen overflatepreparering så lenge overflaten ikke har blitt kontaminert. Ved behov kan ARC BX5(E) slipes ved bruk av et roterende slipeverktøy eller maskinbehandles med polykrystallindiamantverktøy.

Dekningsevne

lagtykkelse	størrelsen / pakke	dekning
3 mm	0,75 Liter	0.25 m ²
	2,5 Liter	0.83 m ²

Herdetabell

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	Alle kjemiske egenskaper kan oppnås raskere ved hurtigherding. Materialet må være heftefritt før eventuell hurtigherding. Varmes deretter opp til 70 °C i 4 timer.
Heftefri	35 min	25 min	15 min	10 min	5 min	
Lett belastning	2 t	1 t	30 min	20 min	10 min	
Full belastning	4 t	2 t	1 t	45 min	30 min	
Full kjemisk	48 t	36 t	24 t	18 t	12 t	

Rengjøring

Bruk kommersielle løsningsmidler (acetone, xylene, alkohol, metyletylketon) til rengjøring av redskapene rett etter bruk. Etter at materialet er herdet, må det eventuelt slipes av.

Sikkerhet

Les gjennom sikkerhetsdatabladet (SDS) eller sikkerhetsforskriftene for ditt område før bruk av produktene. Følg eventuelt standard arbeidsprosedyrer for inngang og arbeid i avgrensede rom.