

## Przygotowanie powierzchni

Przygotowanie powierzchni jest kluczowe, jeżeli zależy nam na osiągnięciu dobrych rezultatów przy stosowaniu produktu. Dokładne wymogi dotyczące przygotowania powierzchni zależne są od zastosowania, spodziewanej żywotności oraz pierwotnego stanu materiału. Rezultatem optymalnego przygotowania jest gruntownie oczyszczona i uszorstniona powierzchnia do poziomu profilu kątownego 75-125 µm. Można to uzyskać poprzez oczyszczanie i piaskowanie do osiągnięcia stopnia czystości białego metalu (Sa 3/SP5) lub przybliżonego białego metalu (Sa 2.5/SP10) w połączeniu z usunięciem pozostałości materiału ściernego.

## Mieszanie

W celu ułatwienia mieszania i aplikacji, temperatura materiału powinna wynosić 21-32°C. Każde opakowanie zawiera produkt o odpowiedniej proporcji mieszania. W przypadku różnych opakowań obowiązuje następująca proporcja mieszania:

Stosunek składników mieszaniny	Wg masy
A : B	4 : 1

W przypadku mieszania za pomocą dostarczonego narzędzia oba składniki umieścić na czystej, suchej i gładkiej powierzchni (z reguły jest to tworzywo sztuczne). W przypadku użycia dołączonego narzędzia należy powoli mieszać ruchami ósemkowymi i zeszkrobywać produkt ze ścian pojemnika oraz z narzędzia w regularnych odstępach czasu, aby na tych powierzchniach nie pozostały jakiegokolwiek niewymieszane pozostałości produktu. Mieszać do momentu uzyskania jednolitej barwy, bez smug lub osadów. ARC BX5(E) to szybki system utwardzania. Czas mieszania nie może przekraczać od jednej do dwóch minut, a produkt należy nakładać natychmiast po wymieszaniu. W przypadku mieszania za pomocą mieszadła elektrycznego należy dodać oba komponenty do pojemnika przeznaczonego na składnik A i mieszać z niewielką prędkością obrotową, aż do uzyskania jednolitej barwy. Aby zagwarantować prawidłowe wymieszanie produktu, na koniec należy jeszcze zamieszać go ręcznie.

## Czas aplikacji w minutach

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	niezal. = niezalecane W niniejszej tabeli podano praktyczny czas obróbki dla ARC BX5(E) od początku wymieszania.
0,75 litrów	9 min	8 min	6 min	2 min	niezal.	
2,5 litrów	7 min	5 min	4 min	niezal.	niezal.	

## Zastosowanie

Minimalna grubość aplikacji ARC BX5(E) wynosi 3 mm. Minimalna temperatura aplikacji wynosi 10°C. W niektórych przypadkach, w których wymagana jest dodatkowa nośność, przed aplikacją ARC BX5(E) do metalu podstawowego można przyspawać siatkę stalową. Należy użyć narzędzia do nakładania produktu znajdującego się w zakresie dostawy lub szpachli: przyciskać materiał do profilu powierzchni, aby pokryć jej powierzchnię i zapewnić dobrą adhezję. Możliwe jest wygładzenie naniesionego materiału różnymi metodami.

Przed osiągnięciem przez materiał poziomu utwardzania „Niewielkie obciążenie mechaniczne”, na powłokę ARC BX5(E) nanieść można warstwę materiałów na bazie żywic epoksydowych ARC (nieodpuszczalne jest stosowanie powłok ARC na bazie winyloestrów). Jeżeli materiał osiągnął poziom utwardzenia „Lekka obciążalność” (jak opisano poniżej), to przed naniesieniem warstwy kryjącej powierzchnię należy zszorstkować i sflukać rozpuszczalnikiem organicznym. Przed osiągnięciem przez materiał poziomu utwardzania „Lekka obciążalność” nie są wymagane jakiegokolwiek dodatkowe działania mające na celu przygotowanie powierzchni – pod warunkiem, że nie została ona zanieczyszczona. W razie potrzeby ARC BX5(E) można szlifować szlifierką rotacyjną lub obrabiać narzędziami z polikrystalicznego diamentu.

## Pokrywana powierzchnia

grubość warstwy	wielkość / pakiet	pokrywana powierzchnia
3 mm	0,75 litrów	0.25 m <sup>2</sup>
	2,5 litrów	0.83 m <sup>2</sup>

## Czas utwardzania

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	Pełną obciążalność chemiczną można osiągnąć szybciej stosując utwardzanie wymuszone. Aby zastosować utwardzanie wymuszone należy utwardzić materiał do poziomu „Brak kleistości”, a następnie podgrzewać przez 4 godziny do 70°C.
Brak kleistości	35 min	25 min	15 min	10 min	5 min	
Lekka obciążalność	2 h	1 h	30 min	20 min	10 min	
Pełna obciążalność	4 h	2h	1 h	45 min	30 min	
Pełna obciążalność chemiczna	48 h	36 h	24 h	18 h	12 h	

## Czyszczenie

Do czyszczenia narzędzi bezpośrednio po użyciu stosować dostępne rozpuszczalniki (aceton, ksylen, alkohol, keton metylo-etylowy). W przypadku utwardzonego materiału konieczne jest jego zeszlifowanie.

## Bezpieczeństwo

Wszystkie prace związane z aplikacją lub stosowaniem produktu należy wykonywać zgodnie z kartą charakterystyki (SDS) oraz normami, przepisami i ustawami dotyczącymi BHP oraz ochrony środowiska.