

Подготовка поверхности

Важным условием для достижения хороших результатов от применения данного продукта является правильная обработка поверхности. Точные требования варьируются в зависимости от сферы применения, ожидаемого срока эксплуатации и первоначального состояния материала.

Оптимальная подготовка подразумевает тщательную очистку поверхности и придание шероховатости (75-125 мкм). Обычно это достигается путем очистки и обезжиривания, после чего следует пескоструйная обработка до получения белого металла (Sa 3/SP5) или почти белого металла (Sa 2.5/SP10) с последующим удалением остатков абразива.

Замес

Чтобы облегчить процесс замеса и нанесения, температура материала должна составлять 21 - 32 °С. В каждой пачке продукт содержится в правильной пропорции. Если в дальнейшем его необходимо разделить, соблюдайте следующую пропорцию:

Пропорция	По весу
A : B	4 : 1

Чтобы выполнить замес с помощью поставляемого инструмента, поместите оба компонента на чистую, сухую, непористую поверхность (обычно пластик). Замешивайте с помощью поставляемого инструмента, выполняя медленные движения в виде восьмерки, и периодически соскребайте остатки смеси с поверхности и инструмента, чтобы на них ничего не оставалось. Продолжайте замешивать до тех пор, пока материал не приобретет однородный цвет без полос и неравномерных слоев. ARC VX5(E) – это быстро затвердевающая система. Процесс перемешивания не должен длиться более одной-двух минут, и после перемешивания продукт необходимо сразу же нанести. Чтобы выполнить замес с помощью электромиксера, поместите оба компонента в емкость для части A и замешивайте на низких оборотах до получения однородного цвета. Для обеспечения более тщательного перемешивания завершите замес вручную, как описано выше.

Время обработки в минутах

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	HP = не рекомендуется В этой таблице определяется практическое время обработки для ARC VX5(E) с начала процесса смешивания.
0,75 литров	9 мин	8 мин	6 мин	2 мин	HP	
2,5 литров	7 мин	5 мин	4 мин	HP	HP	

Применение

Продукт ARC VX5(E) должен наноситься с минимальной толщиной 3 мм. Минимальная температура нанесения составляет 10 °С. В определенных случаях применения, при которых требуется дополнительная подъемная сила, перед нанесением ARC VX5(E) к основному металлу можно приварить металлическую решетку. Используйте пластмассовый аппликатор или шпатель, входящий в комплект поставки: вдавливайте материал в профиль поверхности до полного покрытия поверхности и получения хорошей адгезии. После того, как материал будет нанесен, ему можно придать гладкость несколькими способами.

До того, как будет достигнуто состояние затвердевания «Малая механическая нагрузка», продукт ARC VX5(E) можно покрыть эпоксидными материалами ARC (за исключением покрытий ARC на основе винилового эфира). Если он затвердел до состояния «Легкая нагрузка» (как описано ниже), перед нанесением покрытия необходимо придать поверхности шероховатость и промыть ее органическим растворителем. До того, как продукт затвердеет до состояния «Легкая нагрузка, не требуется никакой дополнительной подготовки поверхности при условии, что она не была загрязнена. При необходимости ARC VX5(E) можно отшлифовать ротационной шлифмашиной или обработать поликристаллическим алмазным инструментом.

Площадь покрытия

толщина слоя	размер / пакет	Производительность/Зона действия
3 mm	0,75 литров	0.25 m ²
	2,5 литров	0.83 m ²

Время отверждения

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	Достижение полной химической стойкости может быть ускорено с помощью принудительного нагревания. Принудительное нагревание выполняется в течение 4-х часов при температуре 70 °С после того, как материал затвердеет до состояния «Нелипкий».
Нелипкий	35 мин	25 мин	15 мин	10 мин	5 мин	
Легкая нагрузка	2 часов	1 часов	30 мин	20 мин	10 мин	
Полная нагрузка	4 часов	2 часов	1 часов	45 мин	30 мин	
Полная химическая нагрузка	48 часов	36 часов	24 часов	18 часов	12 часов	

Очистка

Для очистки инструментов непосредственно после применения используйте технические растворители (ацетон, ксилен, спирт, метилэтилкетон). Затвердевший материал может удаляться только путем шлифования.

Техника безопасности

Все работы, связанные с применением данного продукта, должны выполняться в соответствии с паспортом безопасности (ПБ), стандартами, предписаниями и законами о здравоохранении, охране труда и защите окружающей среды, действующими в конкретной стране.