

## Overfladeforberedelse

Korrekt forberedelse af overfladen er af kritisk betydning for dette produkts langvarige holdbarhed. De nøjagtige krav til overfladeforberedelse er forskellige afhængigt af, hvor barsk anvendelsen er, forventet holdbarhed og tilstanden af det oprindelige underlag.

Den optimale forberedelse giver en overflade, der er fuldstændigt renset for alle forureninger og gjort ru til en vinkelprofil mellem 75 og 125 µm. Dette opnås som regel gennem den oprindelige rengøring og affedning, efterfulgt af sandblæsning til renhedsgraden af hvidt metal (Sa 3/SP5) eller næsten hvidt metal (Sa 2.5/SP10) efterfulgt af fjernelse af alle slibemiddel rester.

## Blanding

For at lette blanding og påføring skal materialernes temperatur være mellem 21 °C - 32 °C. Hvert kit er pakket i det rette blandingsforhold. Hvis det bliver nødvendigt at justere proportionerne, skal komponenterne deles i det rette blandingsforhold:

Blandingsforhold	Iflg. Vægt
A:B	2,3 : 1

Når man anvender det vedlagte blandingsredskab til at blande med, skal begge komponenter anbringes på en tør, ikke-porøs overflade (i reglen en plastoverflade). Blandingen påbegyndes med redskabet, idet der bruges et langsomt ottetals blandingsmønster. Blandingsoverfladen og redskabet skræbes regelmæssigt rene for at sikre, at der ikke findes ublandede rester på nogen af overfladerne. Fortsæt indtil materialet er fuldstændigt blandet, dvs. indtil farven er ensartet uden striber.

Hvis der anvendes en blandemaskine, hældes begge komponenter i beholderen med del A, og de blandes ved lav hastighed indtil farven er ensartet. For at sikre fuldstændig blanding, skal man blande det ved håndkraft til sidst iflg. ovenstående beskrivelse.

## Arbejdstid - Minutter

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C
1,5 liter	90 min	68 min	40 min	25 min	20 min
5 liter	75 min	50 min	30 min	20 min	15 min
20 kg	60 min	35 min	20 min	15 min	10 min

Ovenstående tabel definerer den praktiske arbejdstid for ARC BX1(E), begyndende med tidspunktet for blandingsens begyndelse.

## Påføring

ARC BX1(E) skal påføres i en tykkelse på mindst 6 mm. Min. driftstemperatur er 10 °C. Ved visse påføringer, som kræver yderligere støtte, kan det være en fordel at svejse strækmetalnet på metalsubstratet inden påføring af ARC BX1(E). Brug det medfølgende plastikpåføringsværktøj eller murske: Pres materialet ind i overfladeprofilen for at gennemvæde overfladen for korrekt vedhæftning. Når materialet er anbragt, kan det udjævnes med en række forskellige metoder.

Inden hærdningstilstanden "let belastning" kan ARC BX1(E) topbelægges med andre ARC epoxy materialer med undtagelse af ARC vinylesterbaserede belægninger. Hvis det har hærdet til "let belastning" som beskrevet herunder, skal overfladen oprues, og støv og andre kontaminanter fjernes inden topbelægning. Inden hærdning til "let belastning" kræves ingen overfladeforberedelse, så længe overfladen ikke er kontamineret. ARC BX1(E) kan om nødvendigt grundes med et roterende slibeværktøj eller maskinbearbejdes med polykrystallinske diamanterværktøjer

## Dækning

tykkelse frakke	stykke størrelse / emballage enhed	Dækning
6 mm	1,5 Liter	0,25 m <sup>2</sup>
	5 Liter	0,85 m <sup>2</sup>
	20 kg	1,45 m <sup>2</sup>

## Hærdningstabel

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C
Klæbefri	10 t.	7 t.	4 t.	2 t.	30 Min.
Let dækning	22 t.	16 t.	6 t.	5 t.	80 Min.
Fuld dækning	38 t.	30 t.	16 t.	11 t.	7 t.
Fuld kemisk	100 t.	72 t.	36 t.	30 t.	24 t.

Fulde kemiske egenskaber kan opnås hurtigt ved forceret hærdning. Ved forceret hærdning skal materialet først have lov at nå klæbefri tilstand og derefter opvarmes til 70 °C i 4 timer.

## Rengøring

Anvend solventer, der fås i handlen (acetone, xylol, sprit, methylethylketon) til at rense redskaberne øjeblikkeligt efter brug. Så snart materialet er hærdet, bliver det nødvendigt at slibe det af.

## Sikkerhed

Inden brug af noget produkt skal man gennemgå det relevante sikkerhedsdatablad (SDS) eller det sikkerhedsblad, der gælder for ens område. Følg de standardmæssige arbejdsprocedurer for indelukket område og indgang, hvis det er aktuelt.