

Preparação da superfície

A preparação adequada da superfície é essencial para o desempenho duradouro deste produto. Os requisitos exatos variam com a severidade da aplicação, da vida útil projetada e das condições iniciais do substrato.

A preparação ótima fornecerá uma superfície completamente limpa e sem contaminantes, desbastada para um perfil angular entre 75 e 125 µm. Isso é normalmente obtido pela limpeza inicial e remoção de graxa, e depois jateamento abrasivo para uma limpeza de **Metal Branco (Sa 3/SP5)** ou **Metal Quase Branco (Sa 2.5/SP10)** seguido da remoção de todos os resíduos abrasivos.

Mistura

Para facilitar a mistura e a aplicação, a temperatura do material deve estar entre 21 °C e 32 °C. Cada kit é embalado com a devida proporção da mistura. Se for necessário obter outras proporções, os kits devem ser divididos de acordo com as proporções de mistura:

Proporção da mistura	Por peso
A : B	2,3 : 1

Ao misturar com a ferramenta incluída, despeje ambos os componentes em uma superfície limpa, seca e não porosa (normalmente plástico). Comece misturando lentamente com a ferramenta, usando um padrão que lembra o número oito e raspando regularmente a superfície de mistura e a ferramenta para garantir que não restem resíduos não misturados nessas superfícies. Continue até que o material esteja totalmente misturado, indicado por uma cor homogênea sem estrias.

Ao misturar com uma ferramenta mecânica, coloque ambos os componentes no recipiente da Parte A e misture a baixa velocidade até obter uma cor homogênea. Para assegurar uma mistura completa, finalize misturando manualmente conforme descrito anteriormente.

Tempo de trabalho - minutos

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

A tabela acima define o tempo de trabalho prático do ARC BX1(E), começando a partir do início da mistura.

Aplicação

O ARC BX1 deve ser aplicado com uma espessura mínima de 6 mm. A temperatura mínima de aplicação é 10 °C. Em determinadas aplicações que exijam suporte adicional, talvez seja vantajoso soldar uma malha de metal expandido sobre o substrato metálico antes de aplicar o ARC BX1(E). Ao usar a ferramenta de aplicação fornecida ou uma colher de pedreiro: pressione o material sobre o perfil da superfície para molhá-la completamente e obter uma adesão apropriada. Depois de aplicado, o material pode ser alisado utilizando-se diversos métodos.

Antes de seu estado de cura de carga leve, o ARC BX1(E) pode receber uma cobertura de quaisquer materiais de epóxi ARC, exceto revestimentos ARC à base de éster vinílico. Se já tiver curado ao ponto de "Carga leve" descrito abaixo, a superfície deverá ser desbastada e a poeira ou outros contaminantes removidos antes de se aplicar a camada superior. Nenhuma preparação da superfície é necessária antes da cura ao ponto de "Carga leve", contanto que a superfície não tenha sido contaminada. Se necessário, o ARC BX1(E) poderá ser retificado com uma retífica rotativa ou usinado com ferramentas de diamante policristalino.

Cobertura

Espessura	Tamanho da unidade	Cobertura
6 mm	1,5 litros	0,25 m ²
	5 litros	0,85 m ²
	20 kg	1,45 m ²

Tabela de cura

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C
Sem estar pegajoso	10 h	7 h	4 h	2 h	30 min
Carga leve	22 h	16 h	6 h	5 h	80 min
Carga total	38 h	30 h	16 h	11 h	7 h
Propriedades químicas totais	100 h	72 h	36 h	30 h	24 h

As propriedades químicas totais podem ser obtidas rapidamente pela cura forçada.

Para fazer a cura forçada, aguarde até que o material não esteja mais pegajoso e, em seguida, aqueça para 70 °C durante 4 horas.

Limpeza

Use solventes comerciais (acetona, xileno, álcool, metil-etil-cetona) para limpar as ferramentas imediatamente após o uso.

Depois de curado, será necessário lixar o material.

Segurança

Antes de usar quaisquer produtos, consulte a Folha de Dados de Segurança (SDS) ou a Folha de Segurança para a sua área.

Observe os procedimentos de entrada e trabalho em áreas confinadas, conforme apropriado.