

Préparation de la surface

Une préparation correcte de la surface est importante pour assurer de bonnes performances à long terme de l'ARC MX1. Les exigences exactes varient selon la sévérité de l'application, la durée de service et les conditions initiales du support.

Une préparation optimale consiste à nettoyer soigneusement la surface pour éliminer tous les éléments de contamination et à lui donner une rugosité (profil angulaire) entre 75 et 125 µm. Ceci s'obtient généralement par un nettoyage et un dégraissage initiaux, puis un décapage à l'abrasif produisant une qualité de surface « métal blanc » (Sa 3/SSPC SP5) ou « quasi-blanc » (Sa 2 1/2 /SSPC SP10) suivis d'une élimination de tous les résidus d'abrasif.

Mélange et application

Pour faciliter le mélange et l'application, les matériaux doivent avoir une température comprise entre 20 °C et 25 °C. Chaque kit contient un kit d'apprêt ARC MXP (partie A et partie B) et un d'ARC MX1 (partie A, partie B et partie C) dans les proportions du mélange. Si une quantité différente est nécessaire, ils doivent être dosés conformément aux proportions suivantes :

MXP : Mélange et application

Ajoutez la partie B de l'apprêt à la partie A de l'apprêt et mélangez bien. Appliquez l'apprêt uniformément à une épaisseur de feuil frais de 250 à 375 µm, à la brosse rigide ou à la raclette sur la surface en béton qui vient d'être préparée. Les kits contiennent généralement de l'apprêt en excès ; n'utilisez que la quantité nécessaire.

Proportions

	Proportions	En poids
ARC MXP	A : B	4,8 : 1

Temps d'utilisation - en minutes

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Ce tableau définit le temps d'utilisation pratique de l'ARC MXP, à partir du début du mélange.
Apprêt ARC MXP	40 min	30 min	20 min	15 min	

Le MXP doit être revêtu dans les délais indiqués dans la fenêtre d'application d'une couche supplémentaire sur le MXP ci-dessous.

Remarque : L'ARC MXP doit encore être gluant lors de l'application de l'ARC MX1.

Fenêtre d'application d'une couche supplémentaire sur le MXP - en heures

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Ce tableau définit la fenêtre d'application d'une couche d'ARC MX1 sur l'ARC MXP sur des surfaces verticales. Pour les surfaces horizontales, il est acceptable d'appliquer l'ARC MX1 immédiatement après l'application de l'apprêt ARC MXP.
Attente minimale avant nouvelle couche	3 h	1,5 h	0,8 h	0,5 h	
Attente maximale avant nouvelle couche	4,5 h	3 h	1,5 h	1 h	

ARC MX1 : Mélange et application

Pour utiliser le kit complet, ajoutez la partie B à la partie A et mélangez bien. Une fois le mélange terminé, transférez environ 1/3 de la partie C dans le grand seau de mélange. Ajoutez les parties A et B mélangées dans le seau contenant la partie C. Mélangez bien, puis ajoutez le reste de la partie C. Continuez jusqu'à ce que le matériau soit complètement mélangé, c'est-à-dire que le mélange soit uniforme, sans parties sèches. Pour une utilisation partielle du kit, respectez les proportions du mélange suivantes. Appliquez immédiatement.

	Proportions	En poids
ARC MX1	A : B : C	3,3 : 1 : 22,6

Temps d'utilisation - en minutes

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Ce tableau définit le temps d'utilisation pratique de l'ARC MX1, à partir du début du mélange.
ARC MX1	50 min	40 min	30 min	20 min	

L'ARC MX1 peut être appliqué à la truelle ou avec l'applicateur fourni, avec une épaisseur minimale de 6 mm. La température d'application minimale est de 10 °C. En utilisant l'outil d'application en plastique fourni ou une truelle, répandez bien le matériau sur le MXP précédemment appliqué afin d'humidifier complètement la surface pour une bonne adhérence. Une fois le matériau en place, il peut être lissé par différentes méthodes.

Avant son état de durcissement au point de « charge légère » décrit ci-dessous, l'ARC MX1 peut être revêtu avec un autre matériau époxy ARC, à l'exception des revêtements ARC vinylester. S'il a durci jusqu'au point de « charge légère » décrit ci-dessous, la surface doit être rendue rugueuse et la poussière ou tout autre élément de contamination éliminé avant d'appliquer un revêtement de finition. Avant le durcissement au stade « charge légère », aucune préparation de la surface n'est nécessaire pourvu que celle-ci n'ait pas été contaminée. Si nécessaire, l'ARC MX1 peut être meulé à l'aide d'un outil de meulage tournant ou usiné avec des outils en diamant polycristallin.

Superficie

Épaisseur de feuil frais	Conditionnement	Superficie
6 mm	6 kg	0,37 m ²
	20 kg	1,23 m ²

Temps de durcissement

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Remarque : Les propriétés mécaniques peuvent être obtenues rapidement par durcissement forcé. Pour un durcissement forcé, laissez d'abord le matériau devenir sec au toucher, puis chauffez à 70 °C pendant 4 heures.
Sec au toucher	5 h	3 h	2 h	1 h	
Charge légère	9 h	7 h	3,5 h	2,5 h	
Propriétés mécaniques	48 h	36 h	20 h	16 h	
Propriétés chimiques	108 h	80 h	40 h	33 h	

Nettoyage

Utilisez des solvants commerciaux (acétone, xylène, alcool et méthyléthylcétone) pour nettoyer les outils immédiatement après les avoir utilisés. Une fois qu'il a durci, le matériau ne peut être enlevé que par des moyens abrasifs.

Sécurité

Avant d'utiliser tout produit, consultez la fiche de données de sécurité (SDS) appropriée ou le feuillet de sécurité en vigueur dans votre secteur. Suivez les procédures de travail en espaces clos, le cas échéant.

Durée de conservation (en récipients non ouverts) : 3 ans (conservé entre 10 °C et 32 °C à l'abri, au frais et au sec)