

Forarbeid

Det er svært viktig med grundig forarbeid av overflaten for at ARC MX1 skal vare lenge. Nøyaktige krav for forarbeid vil variere med anvendelsens vanskelighetsgrad, forventet levetid og underlagets befatning.

Optimalt forarbeid gjør overflaten fri for alle kontaminanter og blir pusset til vinkelprofil på mellom 75 og 125 µm. Dette oppnås som regel ved rengjøring, avfetting og sliping til en renhet til *hvitt metall (Sa 3/SSPC SP5) eller nær hvitt metall (Sa 2 1/2 / SSPC SP10)* etterfulgt av fjerning av alle slitende rester.

Blanding og påføring

For å lette blanding og påføring bør materialets temperatur være mellom 20°-25 °C. Hver pakning inkluderer grunning ARC MXP (del A og del B) og ARC MX1 (del A, del B og del C) i forhold i følge det korrekte blandingsforholdet. Hvis videre oppmåling ønskes, skal det deles inn i forhold til individuelle blandeforhold:

MXP: Blanding og påføring

Hell grunning del B i grunning del A og bland grundig. Påfør grunningen til en våt filmtykkelse (WFT) på 250-375 µm ved bruk av en stiv børste eller en mal på forarbeidet overflate. Pakningene inneholder som regel ekstra grunning. Bare bruk mengden som kreves.

Blandeforhold

	Blandeforhold	Etter vekt
ARC MX1	A : B	4,8 : 1

Arbeidstid - minutter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Denne tabellen definerer den praktiske arbeidstiden til ARC MXP og starter fra når blandingen begynner.
ARC MXP grunning	40 min	30 min	20 min	15 min	

MXP må få et toppstrøk innen tiden som er beskrevet i MXP vindu for toppstrøk under. Merk: ARC MXP må fortsatt være klebende når ARC MX1 påføres.

MXP vindu for toppstrøk - timer

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Denne tabellen definerer når toppstrøket skal påføres ARC MX1 til ARC MXP på vertikale flater. For horisontale flater er det akseptabelt å påføre ARC MX1 øyeblikkelig etter påføring av ARC MXP grunning.
Begynne toppstrøk	3 timer	1,5 timer	0,8 time	0,5 time	
Slutte toppstrøk	4,5 timer	3 timer	1,5 timer	1 time	

ARC MX1: Blanding og påføring

For å bruke hele pakningen hell del B i del A og bland grundig. Når blandingen er ferdig, overfør omtrent 1/3 av innholdet i del C til den store blandingsbøtten. Hell blandet del A og B i bøtten som inneholder del C. Bland godt og hell i resten av del C. Fortsett til materialet er fullstendig blandet noe som vises ved en ensartet blanding uten noen tørre seksjoner. For bruk av bare en del av pakningen, følg blandingsforholdene som er beskrevet under. Påfør øyeblikkelig.

Arbeidstid - minutter

	Blandeforhold	Etter vekt					Denne tabellen definerer den praktiske arbeidstiden til ARC MX1 start fra når blandingen begynner.
ARC MX1	A : B : C	3,3 : 1 : 22,6	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	
			50 min	40 min	30 min	20 min	

ARC MX1 kan påføres med murskje eller vedlagt applikator til en minimumstykkelse på 6 mm. Minste påføringstemperatur er 10 °C. Påfør ved å bruke vedlagt påføringsverktøy av plast eller murskje: press materialet inn i tidligere påført MXP slik at hele overflaten blir våt og slik at det blir skikkelig vedheft. Når materialet er på plass, kan det gattes ut ved bruk av en rekke forskjellige metoder.

Før den når herding til lett belastning kan ARC MX1 dekkes med et av ARC epoksymaterialer unntatt ARC-belegg som er vinylbaserte estere. Hvis den er herdet til lett belastning som beskrevet under skal overflaten rues og støv og andre kontaminanter fjernes før toppstrøk påføres. Før herding til lett belastning er det ikke nødvendig med mer forarbeid på overflaten gitt at overflaten ikke har blitt forurenset. Hvis nødvendig kan ARC MX1 slipes ved bruk av et roterende slipeverktøy eller bearbeides med polykristalline diamantverktøy.

Dekning

WFT	Enhetsstørrelse	Dekning
6 mm	6 kg	0,37 m ²
	20 kg	1,23 m ²

Herdetabell

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Merk: Fulle mekaniske egenskaper kan oppnås raskt ved forsert herding. For å forsere herding, la materialet nå heftfri og oppvarm til 70 °C i 4 timer.
Heftefri	5 timer	3 timer	2 timer	1 time	
Lett belastning	9 timer	7 timer	3,5 timer	2,5 timer	
Full mekanisk	48 timer	36 timer	20 timer	16 timer	
Full kjemisk	108 timer	80 timer	40 timer	33 timer	

Rengjøring

Bruk vanlige løsemidler (acetone, xylene, alkohol, metyletylketon) for å rengjøre verktøyene rett etter bruk. Etter at materialet er herdet, må det eventuelt slipes av.

Sikkerhet

Les gjennom sikkerhetsdatabladet (SDS) eller sikkerhetsforskriftene for ditt område før bruk av produktene. Følg eventuelt standard arbeidsprosedyrer for inngang og arbeid i avgrensede rom.

Holdbarhet (i uåpnede beholdere): 3 år [lagret mellom 10 °C og 32 °C i en tørr, tildekket fasilitet]