

## Ytförberedelse

Lämplig ytförberedelse krävs för att ARC MX1 ska få rätt långtidsegenskaper. De exakta kraven för ytförberedelsen beror på hur krävande tillämpningen är, önskad livslängd och underlagets skick.

Optimal förberedelse innebär att ytan rengörs så att den är helt fri från föroreningar och ruggas upp till en vinkelprofil på mellan 75 och 125 µm. Det sker normalt genom att man först rengör och avfettar ytan och sedan blåstrar den till samma renhetsgrad som **vitmetall (Sa 3/SSPC SP5) eller nära vitmetall (Sa 2 1/2 / SSPC SP10)**, varefter alla rester från blåstringen avlägsnas.

## Blandning och applicering

Blandning och applicering underlättas om materialtemperaturen ligger mellan 20 °C och 25 °C. Varje sats innehåller en primersats med ARC MXP (del A och del B) samt ARC MX1 (del A, del B och del C) i rätt proportion för produktens blandningsförhållande. Om mängderna ska ändras måste komponenterna delas upp enligt följande individuella blandningsförhållanden:

### MXP: Blandning och applicering

Lägg ihop del B och del A för primern och rör om omsorgsfullt. Applicera primern enhetligt på den förberedda ytan med hjälp av en styv pensel eller en gummiskrapa så att den våta skiktjockleken blir 250-375 µm. Förpackningarna innehåller normalt extra primer. Använd endast angiven mängd.

### Blandning

	Blandningsförh.	Efter vikt
ARC MXP	A : B	4,8 : 1

### Appliceringstid - Minuter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Tabellen visar den praktiska appliceringstiden för ARC MXP, angiven från blandningens början.
ARC MXP Primer	40 min.	30 min.	20 min.	15 min.	

MXP måste målas över inom tidsperioderna som anges i tabellen MXP Övermålningstider nedan. OBS: ARC MXP ska fortfarande vara klabbig när ARC MX1 appliceras.

### MXP Övermålningstider - Timmar

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Den här tabellen visar övermålningstiderna för applicering av ARC MX1 på ARC MXP på vertikala ytor. På horisontella ytor kan ARC MX1 appliceras så snart primer ARC MXP har applicerats.
Övermålning start	3 tim.	1,5 tim.	0,8 tim.	0,5 tim.	
Övermålning slut	4,5 tim.	3 tim.	1,5 tim.	1 tim.	

## ARC MX1: Blandning och applicering

Vid blandning av hela satsen, blanda del B med del A och rör om omsorgsfullt. Överför ca 1/3 av innehållet i del C till det stora, yttre blandningskärlat när blandningen är färdig. För över blandningen med del A och B till kärlat som innehåller del C. Blanda omsorgsfullt och lägg sedan till återstoden av del C. Försätt sedan blanda tills allt material får enhetlig konsistens och är fritt från torra klumpar. Använd blandningsförhållandena nedan om endast en del av satsen ska användas. Applicera omedelbart.

### Appliceringstid - Minuter

	Blandningsförh.	Efter vikt	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Tabellen visar den praktiska appliceringstiden för ARC MX1, angiven från blandningens början.
ARC MX1	A : B : C	3,3 : 1 : 22,6	50 min.	40 min.	30 min.	20 min.	

ARC MX1 kan appliceras med en spackelspade, eller det bifogade appliceringsverktyget, med en minsta tjocklek på 6 mm. Lägsta appliceringstemperatur är 10 °C. Använd det bifogade plastverktyget eller en spackel och pressa in materialet i det redan applicerade MXP-materialet så att ytan blir helt genomfuktad och får god vidhäftning. När materialet är applicerat kan det jämnas ut på flera olika sätt.

Innan ARC MX1 härdras till stadiet lätt belastning (se nedan) kan beläggningen målas över med ett valfritt ARC-epoximaterial, med undantag för vinylesterbaserade ARC-beläggningar. Om materialet hunnit härda till "Lätt belastning" (se nedan) bör ytan ruggas upp och damm och andra föroreningar avlägsnas innan toppskiktet appliceras. Innan härdning till "Lätt belastning" krävs inga ytterligare ytförberedelser, under förutsättning att ytan inte har förorenats. Vid behov kan ARC MX1 slipas med en sliprondell eller maskinbearbetas med polykristallina diamantverktyg.

### Täckförmåga

Fuktig skiktjocklek	Förpackningsstorlek	Täckförmåga
6 mm	6 kg	0,37 m <sup>2</sup>
	20 kg	1,23 m <sup>2</sup>

### Härdningsschema

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	OBS: Ytan kan snabbt förberedas för full mekanisk belastning genom snabbhärdning. Snabbhärdning sker genom att först låta materialet bli klabbfritt och sedan värma det till 70 °C i 4 timmar.
Klabbfri	5 tim.	3 tim.	2 tim.	1 tim.	
Lätt belastning	9 tim.	7 tim.	3,5 tim.	2,5 tim.	
Full mekanisk belastning	48 tim.	36 tim.	20 tim.	16 tim.	
Full kemisk belastning	108 tim.	80 tim.	40 tim.	33 tim.	

## Rengöring

Använd lösningsmedel som finns tillgängliga i fackhandeln (acetone, xylene, alkohol eller metyletylketon) och rengör verktygen omedelbart efter användningen. Om materialet hinner härda måste det slipas bort.

## Säkerhet

Läs produktens säkerhetsdatablad eller eventuella säkerhetsföreskrifter som gäller på platsen innan produkten används. Följ eventuella bestämmelser för arbete i slutna utrymmen som finns på platsen.

**Hållbarhet (i öppnad behållare): 3 år [vid förvaring mellan 10 °C och 32 °C i torr, sval miljö under tak]**