

Overfladeforberedelse

Passende forberedelse af overfladen er afgørende for dette produkts langvarige ydeevne. De nøjagtige krav varierer, afhængigt af hvor barsk anvendelsen er, den forventede holdbarhed og den oprindelige tilstand af underlaget. Optimal forberedelse giver en overflade, som er fuldstændig rensed for alle forureninger og gjort ru til en vinkelprofil mellem 75 og 125 µm. Dette opnås normalt gennem den oprindelige rengøring, sandblæsning til renhedsgraden af hvidt metal (Sa 3/SP5) eller næsten-hvidt metal (Sa 2.5/SP10), efterfulgt af afskylning med et organisk opløsningsmiddel, som fordamper uden at efterlade filmrester.

Blanding

For at lette blanding og påføring skal materialernes temperaturer være mellem 21 °C og 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	4 : 1

Fordel den nødvendige mængde af del A og del B på en ren, tør og ikke-porøs overflade (normalt plastoverflader), og udfør langsomt 8-talsbevægelser med det medfølgende værktøj. Skrab med regelmæssige afstande blandingsfladen og værktøjet, så der ikke findes nogle ublandede rester på disse overflader. Ved blanding med maskine og passende dobbeltbladet mikserhoved med modsat roterende propeller skal der blandes med langsom hastighed. Beholderens sider og bund samt mikserpropellerne skal skabes med regelmæssige mellemrum. Skal påføres med det samme.

Arbejdstid - Minutter

	10°C	16°C	25°C	32°C	
1.5 Liter	54 Min.	41 Min.	28 Min.	20 Min.	Ovenstående tabel definerer den praktiske arbejdstid for ARC 858(E) begyndende med tidspunktet for blandingsstart.
5 Liter	40 Min.	30 Min.	21 Min.	12 Min.	
16 Liter	*	*	*	*	* På grund af den korte forarbejdstid bør man ikke blande hele pakken på én gang.

Påføring

ARC 858(E) påføres sædvanligvis med en lagtykkelse på mellem 1,5 mm til 19 mm, men kan dog også påføres med en minimumstykkelse på 0,5 mm. Temperaturen i omgivelserne må under påføring ikke være lavere end 10 °C. Tryk materialet på overfladeprofilen med en murske eller en applikator i plastmateriale, som kan trykke materialet ned i overfladeprofilen, så hele overfladen er våd. Når materialet er blevet påført, kan det udglattes med en række forskellige metoder. Påfør altid materialet og bring det i den endelige udformning inden for den anførte forarbejdstid. For hærningstilstanden "Ringe mekanisk belastning" kan ARC 858(E) coats med ARC-epoxymaterialer (ingen ARC-coating på vinylesterbaser). Hvis overfladen er hærnet til tilstanden "Ringe mekanisk belastning" (som beskrevet nedenfor), så skal overfladen gøres ru og rengøres for støvresten og støv, inden produktet påføres. Frem til tidspunktet "Lav mekanisk belastning" er ingen yderligere overfladebehandling nødvendig, forudsat at overfladen ikke er blevet forurennet.

Hvis nødvendigt kan ARC 858(E) slibes med et karbidværktøj, efter hærningstilstanden "Ringe mekanisk belastning" er nået (som beskrevet herunder). Ellers skal der anvendes en diamantsliber eller et slibeværktøj. Til bestemte anvendelsesformål hvor ekstra bærekraft er nødvendig, kan metal påsvejses inden overfladen forberedes. Ved overfladearbejde med SULZER MIXPAC-pistoler skal patronen ARC 858(E) (indhold: 940 ml) foropvarmes til 50 °C. Tryklufte skal reguleres, så det ønskede sprøjtemønster opnås.

Dækning

tykkelse frakke	stykke størrelse / emballage enhed	Dækning
750 µm (30 mil)	940 ml patron	1.25 m ²
	1.5 liters	2.00 m ²
	5 liters	6.67 m ²
	16 liters	21.33 m ²

Hærningstabel

	10°C (+/-2°C)	16°C (+/-2°C)	20°C (+/-2°C)	25°C (+/-2°C)	32°C (+/-2°C)
Klæbefri	3 t.	2 t.	1.5 t.	1 t.	0.5 t.
Let dækning	4 t.	3 t.	2 t.	1.5 t.	1 t.
Fuld dækning	48 t.	36 t.	28 t.	20 t.	16 t.
Fuld kemisk	96 t.	72 t.	54 t.	36 t.	30 t.

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

Rengøring

Anvend solventer, der fås i handlen (acetone, xylol, sprit, methylethylketon) til at rense redskaberne øjeblikkeligt efter brug. Når først det er hærnet, bliver det nødvendigt at slibe materialet 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.