

Vorbereiding van het oppervlak

Een juiste voorbereiding van het te behandelen oppervlak is bepalend voor de levensduur van dit product. De exacte vereisten voor deze voorbereiding variëren afhankelijk van de betreffende toepassing, de verwachte levensduur en de conditie van de ondergrond. Optimale voorbewerking betekent een oppervlak dat volkomen vrij is van vuil en bewerkt is tot een ruwtegraad tussen 75 en 125 µm. Dit kan in het algemeen worden bereikt door eerst te reinigen, vervolgens te stralen tot een reinigingsgraad van blank metaal (Sa 3/SP5), of semi-blank metaal (Sa 2,5/SP10) en na te spoelen met een organisch oplosmiddel dat bij het vervliegen geen residu achterlaat.

Mengen

Het mengen en opbrengen wordt vergemakkelijkt wanneer het materiaal een temperatuur heeft tussen 21° en 32°C. Elk pakket is samengesteld volgens de juiste mengverhouding. Als een grotere hoeveelheid vereist is, dient de verdeling als volgt te geschieden:

Mengverhouding	Per gewicht
A : B	4 : 1

De vereiste hoeveelheid deel A en deel B op een schoon, droog, porievrij oppervlak (gewoonlijk kunststof) aanbrengen en met het meegeleverde gereedschap langzaam een achtbeweging maken. Regelmatig het mengvlak en het gereedschap afschrapen zodat er geen ongemengde resten op deze oppervlakken achterblijven. Bij machinaal mengen met een geschikte, tegengesteld draaiende propellermengklopper met dubbel blad bij langzaam toerental mengen. Periodiek de zijwanden en de bodem van de container en mengklopper schoon krabben. Onmiddellijk aanbrengen.

Verwerkingstijd - Minuten

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	
1,5 Liter	54 Min.	41 Min.	28 Min.	20 Min.	Bovenstaand schema geeft de praktische verwerkingstijd aan van ARC 858(E). De tijd gaat in wanneer u met het mengen begint.
5 Liter	40 Min.	30 Min.	21 Min.	12 Min.	
16 Liter	*	*	*	*	* Door de korte verwerkingstijd mag de volledige verpakking niet in een keer gemengd worden.

Opbrengen

ARC 858(E) wordt gewoonlijk met een laagdikte van 1,5 mm tot 19 mm aangebracht, het kan echter ook met een minimale laagdikte van 0,5 mm worden aangebracht. De minimale omgevingstemperatuur bij het aanbrengen bedraagt 10 °C. Met een truweel of een kunststof applicator het materiaal in het oppervlakprofiel drukken om het oppervlak volledig te bedekken. Nadat het materiaal werd aangebracht, kan het aan de hand van verschillende methoden glad worden gemaakt. Altijd binnen de aangegeven verwerkingstijd aanbrengen en tot de gewenste eindcontour brengen. Voor de uithardingstoestand „geringe mechanische belasting“ kan ARC 858(E) met ARC-epoxidemateriaal (geen ARC-coatingen op vinylsterbasis) bedekt worden. Indien het tot de toestand “geringe mechanische belasting” (zoals hieronder beschreven) uitgehard is, moet het oppervlak voor het aanbrengen van de deklaag opgeruwd en van stofresten en stof ontdaan worden. Tot het tijdstip “geringe mechanische belasting” zijn geen extra oppervlakbehandelingen vereist, op voorwaarde dat het oppervlak niet verontreinigd is.

Indien nodig kan ARC 858(E) met een caribegereedschap afgeslepen worden, nadat de uithardingstoestand “geringe mechanische belasting” werd bereikt (zoals hieronder beschreven). Anders moet er een diamantslijper of een slijpgereedschap gebruikt worden. Bij bepaalde toepassingen waarbij extra draagkracht nodig is, kan voor de oppervlakbehandeling metaal gelast worden. Voor coatingwerkzaamheden met het SULZER MIXPAC-pistool moet de ARC 858(E) spuitcartouche (inhoud: 940ml) tot 50 °C voorverwarmd worden. De perslucht moet zodanig aangepast worden tot het gewenste spuitbeeld bereikt is.

Verbruik

Laagdikte	Grootte van / verpakking	Verbruik
750 µm	940 ml patroon	1,25 m ²
	1,5 Liter	2,00 m ²
	5 Liter	6,67 m ²
	16 Liter	21,33 m ²

Verhardingsschema

	10 °C (+/-2°C)	16 °C (+/-2°C)	20 °C (+/-2°C)	25 °C (+/-2°C)	32 °C (+/-2°C)
Kleefvrij	3 uur	2 uur	1,5 uur	1 uur	0,5 uur
Lichte belasting	4 uur	3 uur	2 uur	1,5 uur	1 uur
Volle belasting	48 uur	36 uur	28 uur	20 uur	16 uur
Chemicaliënvast	96 uur	72 uur	54 uur	36 uur	30 uur

U forceert de uitharding door het materiaal eerst te laten drogen tot het kleefvrij is en het vervolgens gedurende 4 uur tot 70 °C te verhitten.

Reinigen

Gebruik voor het reinigen van gereedschappen onmiddellijk na het gebruik in de handel verkrijgbare oplosmiddelen (aceton, xyleen, alcohol, methyl-ethylketon). Eenmaal verhard, moet het materiaal worden afgeslepen.

Veiligheidsvoorschriften

Voor dat u de producten gebruikt, dient u het juiste veiligheidsinformatieblad (ViB) of veiligheidsblad voor uw regio door te nemen. Volg de standaardprocedures voor het betreden van en werken in besloten ruimten, indien van toepassing.

MIXPAC® is een geregistreerd merk van Sulzer Mixpac