

Pintojen esikäsitteleminen

Oikea pintakäsittely on ehdottoman tärkeää tämän tuotteen pitkäaikaisen suorituskyvyn kannalta. Tarkat vaatimukset vaihtelevat käyttökohteen vaikeuden, odotetun käyttöiän ja alustan alkuperäisten olosuhteiden mukaan.

Optimaalinen valmistelu antaa pinnan, joka on huolellisesti puhdistettu kaikista epäpuhtauksista ja karhennettu 75–125 kulmaprofiiliin. Tämä saavutetaan normaalisti alkuvaiheen puhdistuksella, hankaavalla puhalluksella **Sa 2,5 tai Sa 3** -puhtauteen, mitä seuraa kaikkien hankaavien jäämien poisto. Hiominen karkeaan pintaprofiiliin tai koneistaminen karkeaan sorvausjälkeen on hyväksyttävää, vaikkakin siitä voi aiheutua myöhemmin kiinnittymisen heikentymistä.

Sekoitus

Sekoittamisen ja levittämisen helpottamiseksi materiaalin lämpötilan tulisi olla 21–32 °C. Jokainen komponentti on pakattu oikeassa sekoitussuhteessa. Jos pinnoite pitää levittää useassa ei vaiheessa, pakkaus tulee jakaa sekoitussuhteiden mukaisesti.

Sekoitussuhde	Painon mukaan
A : B	4 : 1

Aseta tarvittava määrä osaa A ja osaa B puhtaalle, kuivalle, ei-huokoiselle pinnalle (yleensä muovi) ja aloita sekoittaminen mukana toimitetulla työkalulla käyttäen kahdeksikkokuviota, kaapien ajoittain sekoituspinta ja työkalu varmistaaksesi, ettei sekoittamattomia jäämiä jää kummallekaan pinnalle. Levitä välittömästi.

Työskentelyaika – minuuttia

	10 °C	25 °C	43 °C	Tämä taulukko määrittää ARC 10:n käytännön työskentelyajan sekoittamisen aloittamisesta alkaen.
250 g	75 min	40 min	25 min	
1,5 litraa	45 min	25 min	15 min	

Levittäminen

ARC 10 levitetään normaalisti 3–9,5 mm paksuuteen, mutta se voidaan kuitenkin levittää 1,5 mm minimipaksuuteen. Minimikäyttölämpötila on 10°C. Käytä muovista levitintä tai lastaa ja paina materiaali pintaprofiiliin pinnan kastelemiseksi kokonaan ja tarvittavan paksuuden muodostamiseksi. Kun materiaali on levitetty, se voidaan tasoittaa käyttäen jotakin sopivaa menetelmää. Tarvittaessa ARC 10 on koneistettavissa karbidityökaluterällä tuotteen kovettunutta "kevyt kuormitus" -tasolle alla kuvatulla tavalla. Tietyissä käyttösovelluksissa, joissa tarvitaan lisätukea, kun koneistus ei ole tarpeen, voi olla hyödyllistä hitsata laajentunutta metallia pintaan ennen pinnan valmistelua.

Ennen kovettumistaan kevyen kuormituksen tilaan, ARC 10 voidaan ylipinnoittaa millä tahansa ARC-epoksimateriaalilla, lukuun ottamatta vinyylisteripohjaisia ARC-pinnoitteita. Mikäli se on kovettunut alla kuvattuun "kevyen kuorman" pisteeseen, tulee pinta karhentaa ja pölyt pyyhkiä tai muut epäpuhtaudet poistaa ennen pinnoittamista. Ennen "kevyt kuormitus" -tilaa mitään lisäpintavalmistelua ei tarvita, edellyttäen että pintaan ei ole tullut epäpuhtauksia.

Riittoisuus

Paksuus	Yksikkökoko	Riittoisuus
3 mm	250 g	0,04 m ²
	1,5 litraa	0,50 m ²

Kovettumisaikataulu

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
Kosketuskuiva	5 tuntia	3 tuntia	2 tuntia	1 tunti
Kevyt kuormitus	9 tuntia	7 tuntia	3,5 tuntia	2,5 tuntia
täysi kuormitus	48 tuntia	36 tuntia	20 tuntia	16 tuntia
Täysi kemiallinen	96 tuntia	72 tuntia	36 tuntia	30 tuntia

Puhdistaminen

ARC 10 kovettuu kiinteäksi massaksi hyvin lyhyessä ajassa. Kaikki puhdistustoimenpiteet tulee suorittaa mahdollisimman nopeasti, jotta estetään materiaalin kovettuminen työkaluihin. Käytä kaupallisia liuottimia (asetoni, ksyleeni, alkoholi, metyylietyyliketoni) työkalujen puhdistamiseen heti käytön jälkeen. Mikäli materiaali ehtii kovettua, se täytyy hangata pois.

Turvallisuus

Ennen minkään tuotteen käyttöä tulee tutustua tuotteen voimassa olevaan käyttöturvallisuustiedotteeseen (SDS) tai turvallisuustiedotteeseen.

Noudata normaaleja sisätilojen työohjeita.

Säilyvyysaika (avaamattomissa astioissa): 2 vuotta (säilytettynä 10–32 °C:n lämpötilassa kuivassa, viileässä ja katetussa tilassa)