

Pinnan esikäsitteleminen

ARC MX1:n pitkäkestoisen toiminnan kannalta pinnan asianmukainen esikäsitteleminen on erittäin tärkeää. Yksityiskohtaiset vaatimukset riippuvat käytön rasittavuudesta, odotetusta käyttöiästä ja alkuperäisestä alustan kunnosta.

Oikean esikäsitteilyn tuloksena pinta puhdistuu perusteellisesti kaikista vieraista aineista, ja sen karheus vastaa 75–125 mikrometrin kulmaprofiilia. Tällaisen tuloksen saa tavallisesti aikaan alkupuhdistuksella, rasvanpoistolla ja sen jälkeen raepuhalluksella laakerimetallin puhtausasteeseen (Sa 3 / SSPC SP5) tai lähes laakerimetallin puhtausasteeseen (Sa 2 ½ / SSPC SP10) ja sitä seuraavalla puhallusjäämien poistamisella.

Sekoittaminen ja käyttö

Sekoittamisen ja levityksen helpottamiseksi on materiaalin lämpötilan oltava 20–25 °C. Kussakin pakkauksessa on pohjustepakkaus ARC MXP (osa A ja osa B) ja ARC MX1 (osa A, osa B ja osa C) tuotteen oikean sekoitussuhteen mukaisina määrinä. Pienempiä erii tarvittaessa pakkaus on jaettava sekoitussuhteiden mukaan:

MXP: sekoittaminen ja käyttö

Lisää pohjusteosa B pohjusteosaan A ja sekoita perusteellisesti. Levitä pohjuste valmistellulle pinnalle tasaisesti määrän kalvon paksuuteen (WFT) 250–375 µm käyttämällä jäykkää sivellintä tai vetolastaa. Pakkauksissa on yleensä tarvittavaa enemmän pohjustetta. Käytä vain tarvittava määrä.

Sekoitussuhde

| | Sekoitussuhde | Painosuhte |
|---------|---------------|------------|
| ARC MXP | A : B | 4,8 : 1 |

Työskentelyaika – minuuttia

| | 10 °C | 16 °C | 25 °C | 32 °C | Taulukon ilmoittama ARC MXP:n käyttökelpoinen työskentelyaika alkaa sekoittamisen alkaessa. |
|-------------------|--------|--------|--------|--------|---|
| ARC MXP -pohjuste | 40 min | 30 min | 20 min | 15 min | |

MXP täytyy peittää alla olevassa MXP:n aikaväli päällyskerroksen levittämiseksi -taulukossa annettujen aikojen mukaisesti. Huomaa: ARC MXP:n täytyy olla vielä tahmeaa ennen ARC MX1:n levittämistä.

MXP:n aikaväli päällyskerroksen levittämiseksi – tuntia

| | 10 °C | 16 °C | 25 °C | 32 °C | Tässä taulukossa on annettu päällyskerroksen levittämisen aikaväli, kun ARC MX1 levitetään ARC MXP:n päälle pystysuorilla pinoilla. Vaakasuorilla pinoilla ARC MX1 voidaan levittää heti ARC MXP -pohjusteen levittämisen jälkeen. |
|----------------------------|-------|-------|-------|-------|--|
| Päällyskerroksen alkuaika | 3 t | 1,5 t | 0,8 t | 0,5 t | |
| Päällyskerroksen loppuaika | 4,5 t | 3 t | 1,5 t | 1 t | |

ARC MX1: sekoittaminen ja käyttö

Jos tarvitset koko pakkauksen, lisää osa B osaan A ja sekoita perusteellisesti. Kun osat on sekoitettu, siirrä noin 1/3 osan C astian sisällöstä suureen ulompaan sekoitussankoon. Lisää osan A ja osan B seos osan C sisältävään sankoon. Sekoita ne hyvin ja lisää sitten loput osasta C. Jatka sekoittamista, kunnes aine on täysin sekoitunut, mistä on osoituksena sen tasaisuus ja se, ettei siinä ole kuivia kohtia. Jos käytät vain osan pakkauksesta, noudata alla annettuja sekoitussuhteita. Levitä tuote välittömästi.

| | Sekoitussuhde | Painosuhte |
|---------|---------------|----------------|
| ARC MX1 | A : B : C | 3,3 : 1 : 22,6 |

Työskentelyaika – minuuttia

| | 10 °C | 16 °C | 25 °C | 32 °C | Taulukon ilmoittama ARC MX1:n käyttökelpoinen työskentelyaika alkaa sekoittamisen alkaessa. |
|---------|--------|--------|--------|--------|---|
| ARC MX1 | 50 min | 40 min | 30 min | 20 min | |

ARC MX1 levitetään lastalla tai mukana tulevalla levittimellä vähintään 6 mm:n kerrokseksi. Alin levityslämpötila on 10 °C. Paina tuote mukana tulevalla muovilevittimellä tai lastalla aiemmin levitettyyn MXP:hen niin, että pinta kastuu täydellisesti kunnollisen kiinnittymisen varmistamiseksi. Kun materiaali on levitetty pinnalle, sitä voidaan siirtää usealla eri tavalla.

ARC MX1 voidaan peittää ennen sen kovettumista alla kuvattuun "kevyt kuormitus" -asteeseen millä tahansa ARC-epoksimateriaalilla paitsi ARC-vinyylesteripinnoitteilla. Jos pinta on jo saavuttanut alla mainitun "kevyt kuormitus" -asteen, se on karhennettava ja siitä on poistettava pöly ja muu lika ennen viimeistelypinnoitteen levittämistä. Ennen "kevyt kuormitus" -asteeseen kovettumista ei tarvita mitään pinnan lisävalmisteluja, mikäli pinta ei ole likaantunut. Tarvittaessa ARC MX1 voidaan hioa roottorihiomakoneella tai työstää PCD-työkaluilla.

Peittokyky

| Määrän kalvon paksuus | Yksikön koko | Peittokyky |
|-----------------------|--------------|---------------------|
| 6 mm | 6 kg | 0,37 m ² |
| | 20 kg | 1,23 m ² |

Jälkipuhdistus

Puhdista työkalut heti käytön jälkeen kaupallisella liuottimella (asetoni, ksyleeni, alkoholi, metyylietyyliketoni). Jos aine kovettuu, se on hiottava pois.

Turvallisuus

Lue aina ennen minkä tahansa tuotteen käyttöä sitä koskeva käyttöturvallisuustiedote tai alueesi turvallisuustiedote. Noudata suljettuja tiloja koskevia normaaleja työskentelymenetelmiä tarpeen mukaan.

Kovettumisaikataulu

| | 10 °C | 16 °C | 25 °C | 32 °C | Huomaa: Täydet mekaaniset ominaisuudet voidaan saavuttaa nopeasti pakkokovetuksella. Pakkokovetuksessa aineen on annettava tulla ensiksi kosketuskuivaksi ja sen jälkeen se on lämmitettävä 70 °C:n lämpötilaan 4 tunnin ajaksi. |
|-------------------------|-------|-------|-------|-------|--|
| Kosketuskuiva | 5 t | 3 t | 2 t | 1 t | |
| Kevyt kuormitus | 9 t | 7 t | 3,5 t | 2,5 t | |
| Täysi mekaaninen kesto | 48 t | 36 t | 20 t | 16 t | |
| Täysi kemikaalien kesto | 108 t | 80 t | 40 t | 33 t | |

Säilyvyysaika (avaamattomissa pakkauksissa): 2 vuotta (säilytettynä 10–32 °C:ssa kuivassa, viileässä, suojatussa tilassa)