

## Příprava povrchu

Aby bylo možné docílit s tímto produktem dobrých výsledků, je velmi důležitá náležitá příprava povrchu. Konkrétní požadavky se mění v souladu se způsobem použití, očekávanou dobou zpracování a původním stavem povrchu.

Výsledkem optimálního zpracování je důkladně očištěný povrch s hrubostí 75 až 125 µm. Toho může být dosaženo pomocí očištěného a abrazivního tryskání s čistotou bílého kovu (Sa 3/SP5) nebo téměř bílého kovu (Sa 2.5/SP10) s následným opláchnutím organickým rozpouštědlem s kondenzací bez zanechání rezidua.

## Míchání

Aby se ulehčilo míchání a nanášení, měla by teplota ležet mezi 21 a 32 °C. V každém balení je produkt ve správných míscích poměrech. Pokud má být rozdělen na menší množství, je zapotřebí dodržet míscí poměry.

Míscí poměr	Dle hmotnosti
A : B	6,8 : 1

Veškerý obsah složky B vlijte do složky A a pomalu míchejte pomocí ruční vrtačky nebo přiloženého míchadla. Boční stěny a dno nádoby důkladně otrete, aby se obě složky dokonale smíchaly. Menší množství směsi vlijte zpět do nádoby B, abyste mohli otřít její stěny a zaručili tak, že budou přimíchány všechny zbytky. Potom tuto směď vlijte zpět do nádoby A.

## Doba přípravy v minutách

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Tabulka udává skutečné doby vytvrzení pro ARC 855(E) počínaje mícháním.
0,75 litre	80 Min.	70 Min.	40 Min.	25 Min.	
1,5 litre	80 Min.	70 Min.	40 Min.	25 Min.	
5 litre	70 Min.	65 Min.	32 Min.	20 Min.	
15 litre	65 Min.	55 Min.	25 Min.	10 Min.	

## Aplikace

ARC 855(E) může být aplikován při minimální tloušťce vrstvy 250 µm. Běžná tloušťka vrstvy činí 375 - 500 µm. Pokud je aplikován pouze ARC 855(E), musí být aplikován vždy ve dvou vrstvách. Minimální teplota při nanášení činí 10 °C. Celý povrch zvlhčete štětcem nebo válečkem. Pak naneste pojídlo v požadované tloušťce vrstvy.

Pokud je to nezbytné, může být ARC 855(E) strojově zpracováván pomocí zakaleného nástroje, než je dosaženo - jak je popsáno níže - stupně „lehkého zatížení“. V opačném případě musí být použit diamantový nástroj nebo broušení.

Při určitých aplikacích, které vyžadují dodatečné posílení, může být výhodou zpracovat do materiálu nylonovou tkaninu.

Naneseno může být více vrstev ARC 855(E), aniž by bylo zapotřebí dodatečné přípravy povrchu. To nicméně předpokládá, že daná vrstva není kontaminovaná a není vytvrzena více nežli na stupeň „předběžná krycí vrstva“ (viz tabulka níže s vytvrzovacími časy. Pokud je překročen tento bod, je zapotřebí lehké pískové tryskání nebo broušení s následným opláchnutím rozpouštědlem, aby se odstranily všechna rezidua po broušení. Před stavem vytvrzení „lehké mechanické zatížení“ může být ARC 855(E) opatřen vrstvou epoxidového materiálu ARC (ne však materiálu na bázi vinylu).

## Plocha v m<sup>2</sup>

tloušťka vrstvy	Velikost kusů / jednotka balení	Plocha v m <sup>2</sup>
750 µm	0,75 litre	0,98 m <sup>2</sup>
	1,5 litre	2,00 m <sup>2</sup>
	5 litre	6,67 m <sup>2</sup>
	16 litre	21,33 m <sup>2</sup>

## Vytvrzovací časy

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
Nelepi	16 hod.	8 hod.	4 hod.	2 hod.
Lehké zatížení	36 hod.	24 hod.	12 hod.	6 hod.
Předběžná krycí vrstva	42 hod.	32 hod.	20 hod.	10 hod.
Plné zatížení	96 hod.	48 hod.	24 hod.	12 hod.
Chemická odolnost	128 hod.	96 hod.	48 hod.	24 hod.

Dokonalá chemická odolnost může být urychlena pomocí vytvrzování teplem. Toho se dosáhne zahříváním po dobu 4 hodin při teplotě 70 °C poté, co materiál již nelepi.

## Čištění nářadí

K čištění nářadí bezprostředně po použití použijte běžně obchodovatelná rozpouštědla (aceton, xylen, alkohol, metyletylketon). Poté, co je materiál vytvrzený, je možné jej odstranit jen pomocí broušení.

## Bezpečnost při práci

Všechny práce prováděné při aplikaci a použití tohoto produktu je nutné provádět v souladu s bezpečnostním listem (SDS), normami, předpisy a zákony týkajícími se ochrany zdraví, bezpečnosti práce a ochrany životního prostředí, platnými v dané zemi.