

Forarbeide

Det er svært viktig med grundig forarbeid for at produktet skal vare lenge. Nøyaktige krav er i utgangspunktet avhengig av anvendelsens vanskelighetsgrad, forventet levetid og underlagets befatning.

Optimal preparering gjør overflaten fullstendig fri for alle kontaminanter, og blir pusset ned til en vinkelprofil på mellom 75 og 125 µm. Dette oppnås vanligvis med forvasking, avfetting med påfølgende slipeblåsing til en renhetsgrad for hvitt metall (Sa 3/SP5) eller nær hvitt metall (Sa 2.5/SP10), etterfulgt av fjerning av slipestøv.

Blanding

For å gjøre blanding og påføring lettere bør materialets temperatur være mellom 21 °C og 32 °C. Hvert sett er pakket med riktig blandingsforhold. Hvis videre oppdeling trengs, må settet deles opp i rett blandingsforhold.

Blandingsforhold	Etter vekt
A : B	4 : 1

Ved blanding av komponentene med det vedlagte redskapet, skal de plasseres på en ren, tørr, ikke-porøs flate (vanligvis av plast). Begynn å blande med det vedlagte verktøyet i et langsomt åttetallsmonster, samtidig som blandedflaten og verktøyet skrapes av med jevne mellomrom for å være sikker på at ublandede rester ikke sitter igjen på noen av flatene. Fortsett til materialet er ordentlig blandet. Indikasjonen på dette er jevn farge uten striper.

Ved bruk av et elektrisk verktøy skal begge komponentene fylles i Del A-beholderen og blandes med langsom hastighet til fargen er jevn. Avslutt blandeprosedyren for hånd som beskrevet ovenfor, for å være sikker på at alt er ordentlig blandet..

Arbeidstid - minutter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	Denne tabellen definerer den praktiske arbeidstiden for ARC BX2(E) med start når blandingen begynner. AI = anbefales ikke; Arbeidstiden" begynner når blandingen startes.
1,5 Liter	90 Min.	60 Min.	35 Min.	17 Min.	9 Min.	
5 Liter	70 Min.	40 Min.	25 Min.	10 Min.	AI	
20 kg	70 Min.	45 Min.	25 Min.	8 Min.	AI	

Påføring

ARC BX2(E) må påføres med en minimumstykkelse på 3 mm. Minimumstemperatur for påføring er 10 °C. Gjør følgende ved bruk av vedlagte plastapplikator eller murskje: Trykk materialet inn i overflateprofilen for å væte hele overflaten, for å oppnå god hefting.

Etter at materialet er påført, kan det jevnes ut på flere måter.

Før den når herding til lett belastning kan ARC BX2(E) dekkes med et av ARC epoksymaterialer unntatt belegg av typen ARC som er vinylbaserte estere. Hvis det er herdet til "lett belastning", som er beskrevet nedenfor, skal overflaten slipes ned og skylles med organisk løsningsmiddel før påføring av toppstrøket. Det er ikke nødvendig å preparere overflaten før herding til "lett belastning" så lenge overflaten ikke er kontaminert..

lagtykkelse	størrelsen / pakke	Dekning
3 mm	1,5 liter	0,50 m ²
	5 liter	1,67 m ²
	20 kg	3,17 m ²

Herdetabell

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C
Heftefri	16 t	7 t	4 t	2 t	20 min.
Lett belastning	36 t	24 t	8 t	6 t	90 min.
Full belastning	72 t	48 t	36 t	20 t	12 t
Full kjemisk	96 t	72 t	48 t	30 t	24 t

Alle kjemiske egenskaper kan oppnås raskere ved hurtigherding. Materialet må være heftesikkert før eventuell hurtigherding. Varmes deretter opp til 70 °C i 4 timer.

Rengjøring

Bruk kommersielle løsningsmidler (aceton, xylen, alkohol, metyletylketon) til rengjøring av redskapene rett etter bruk. Etter at materialet er herdet, må det eventuelt slipes av.

Sikkerhet

Les gjennom sikkerhetsdatabladet (SDS) eller sikkerhetsforskriftene for ditt område før bruk av produktene. Følg eventuelt standard arbeidsprosedyrer for inngang og arbeid i avgrensede rom.