

## 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 trenges, må settet deles opp i rett blandingsforhold.

Blandingsforhold	Etter vekt
A:B	2,3 : 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 langsamt åttetallsmønster, samtidig som blandeflaten 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
1,5 Liter	90 min	68 min	40 min	25 min	20 min
5 Liter	75 min	50 min	30 min	20 min	15 min
20 kg	60 min	35 min	20 min	15 min	10 min

Tabellen ovenfor angir praktisk arbeidstid for ARC BX1(E), som starter når blandingen begynner.

## Påføring

ARC BX1(E) må påføres med en minimumstykkelse på 6 mm. Minste påføringstemperatur er 10 °C. Til vise typer bruk som krever ytterligere støtte kan det være en fordel å sveise et ekspandert metallnett på metallsubstratet før påføring av ARC BX1(E). Bruk det medfølgende påføringsverktøyet av plast eller spatelen: trykk materialet inn i overflateprofilen for å gjøre overflaten fullstendig våt for riktig heft. Når materialet er plassert, kan det gattes ved bruk av en rekke metoder.

Før lett belastning-herdetilstanden kan ARC BX1(E) overbelegges med alle ARC-epoksymaterialer, med unntak av ARC vinylsterbaserte belegg. Hvis det har herdet til punktet «lett belastning» som beskrives nedenfor, skal overflaten rues til, og støv eller andre kontaminanter skal fjernes før toppbelegging. Før herding til «lett belastning» kreves ingen overflatepreparering så lenge overflaten ikke har blitt kontaminert. Ved behov kan ARC BX1(E) slipes ved bruk av et roterende slipeverktøy eller maskinbehandles med polykrystallindiamantverktøy.

## Dekningsevne

Tykkelse	Enhetsstørrelse	Dekning
6 mm	1,5 Liter	0,25 m <sup>2</sup>
	5 Liter	0,85 m <sup>2</sup>
	20 kg	1,45 m <sup>2</sup>

## Herdetabell

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C
Heftefri	10 timer	7 timer	4 timer	2 timer	30 Min.
Lett belastning	22 timer	16 timer	6 timer	5 timer	80 Min.
Full belastning	38 timer	30 timer	16 timer	11 timer	7 timer
Full kjemisk	100 timer	72 timer	36 timer	30 timer	24 timer

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

## Rengjøring

Bruk kommersielle løsningsmidler (acetone, 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.