

## Overflatepreparering

Riktig overflatepreparering er avgjørende for den langsiktige ytelsen til dette produktet. De nøyaktige kravene vil variere med alvorlighetsgraden for påføringen, forventet levetid og innledende forhold.

Optimal preparering vil gi en overflate som er grundig rengjort for alle kontaminanter og oppruet til en vinkelprofil mellom 75–125 µm. Dette oppnås normalt gjennom rengjøring og avfetting og deretter sandblåsing til en renhetsgrad for *hvitt metall (Sa 3/SP5) eller nesten hvitt metall (Sa 2,5/SP10)* etterfulgt av fjerning av alle sliperester. Gummiflater vil kreve oppruing med kraftverktøy, og deretter må flaten tørkes av med et kondisjonerende løsemiddel som MEK eller aceton før påføring.

## Blanding

For å forenkle blanding og påføring skal materialtemperaturen være mellom 21–32 °C. Hvert sett pakkes etter riktig blandingsforhold. Hvis det kreves ytterligere proporsjonering, skal settet deles i henhold til korrekt blandeforhold.

Blandingsforhold	Etter vekt	Etter volum
A : B	4,1 : 1	4,0 : 1

Tilsett del B i del A og bland til blandingen er uten striper og har en jevn farge. Sørg for å skrape ublandet materiale fra sidene på beholderen og blandevertøyet. Etter blanding spres produktet ut på en ren flate for å forlenge virketiden. Hvis du blander med et kraftverktøy, plasserer du begge komponentene i beholderen til del A og blander ved lav hastighet til du oppnår en jevn farge. For å sikre fullstendig blanding, skal du avslutte ved å blande for hånd som beskrevet ovenfor. Må ikke overblandes, da brukstiden til I BX1 RC er kort.

## Virketid – minutter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	Dette diagrammet definerer den praktiske virketiden til ARC I BX1 RC fra når blandingen begynner.
1,5 og 2,5 liter	50 min	40 min	25 min	15 min	10 min	

## Påføring

ARC I BX1 RC skal påføres med en minimum tykkelse 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 I BX1 RC. 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 glattes ved bruk av en rekke metoder.

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

## Dekning:

Tykkelse	Enhetsstørrelse	Dekning
6 mm	1,5 liter	0,25 m <sup>2</sup>
6 mm	2,5 liter	0,42 m <sup>2</sup>

## Herdingsplan

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C
Slutt på overbeleggvindu	2 t	90 min	1 t	40 min	25 min
Klar for service	8 t	5,5 t	4 t	3 t	2 t

## Opprensing

Bruk kommersielle løsemidler (aceton, xylene, alkohol, metyletylketon) til å rengjøre verktøy umiddelbart etter bruk. Etter herding skal materialet skures av.

## Sikkerhet

Før bruk av noen produkter, gjennomgå passende sikkerhetsdatablad (SDS) eller sikkerhetsblad for ditt område. Følg standard prosedyrer for inngang og arbeid på innestengte rom, hvis aktuelt.

**Oppbevaringstid (i uåpnede beholdere): 2 år [hvis lagret mellom 10 °C og 32 °C i tørr, kjølig, dekket fasilitet]**