



BULK PACKAGING
MIXING INSTRUCTIONS

CONDITIONNEMENT EN VRAC
INSTRUCTIONS DE MÉLANGE

INSTRUCCIONES DE MEZCLADO
ENVASADO A GRANEL

バルクパッケージの
混合方法

Mixing Instructions for ARC® 791 Bulk Packaging

1. It is critical to premix Part A Resin component prior to adding Part B Curing Agent component to redispense any settled pigments.
2. Using a variable speed mixer and "Jiffy" blade, mix Part A in an up and down motion until a uniform color is achieved.
3. Using the mix ratio chart below, proportion out the desired amount of Part A Resin and Part B Curing Agent into a clean mixing container allowing 20% excess volume for mixing action.

NOTE: Mix ratios are broken down into increments of 1 to 12 bags. Each QRH bag addition yields a coverage of 1,5 m² (16 ft²) at 6 mm (0.25"), and each QRV bag addition yields 1,4m² (15 ft²) at 6 mm (0.25").

4. Mix Part A and B together until uniform and add the required amount of Part C Reinforcement (QRH or QRV). It is best to add some Part C Reinforcement to mixer prior to addition of mixed Part A and B, and then add remaining Part C in two steps.

5. Blend combined system for 2 - 3 minutes. Scrape sides of mixing vessel and mixer blades. Blend for additional 2 - 3 minutes. Immediately transfer mixed material to work area.

Follow chart below for Mix Ratios by Volume/Weight.

Instructions de mélange pour le ARC® 791 conditionné en vrac

1. Il est indispensable de prémélanger la partie A de résine avant de la mettre en contact avec la partie B de l'agent durcisseur, de façon à remettre en suspension tous les pigments qui auraient pu sédimenter.
2. À l'aide d'un mélangeur à vitesse variable et d'une lame « Jiffy », mélanger la partie A dans un mouvement de haut en bas jusqu'à ce qu'on obtienne une couleur uniforme.
3. À l'aide du tableau des proportions de mélange ci-dessous, mettre ensemble dans un récipient à mélanger propre les quantités désirées de la partie A

de résine et de la partie B d'agent durcisseur, en se gardant un excès de volume de 20% pour pouvoir faire le mélange.

REMARQUE: Les proportions de mélange sont réparties en incréments de 1 à 12 sacs. Chaque sac supplémentaire de QRH correspond à un pouvoir couvrant de 1,5 m² à 6 mm et chaque sac supplémentaire de QRV correspond à un pouvoir couvrant de 1,4 m² à 6 mm.

4. Mélanger ensemble les parties A et B jusqu'à ce qu'on obtienne un mélange uniforme avant d'ajouter

la quantité requise de la partie C de renforcement (QRH ou QRV). Il est préférable d'ajouter un certain montant de la partie C de renforcement dans le mélangeur avant d'ajouter le mélange de A et B, puis d'ajouter ce qui reste de la partie C en deux fois.

5. Homogénéiser le système combiné pendant 2 à 3 minutes. Gratter les parois du récipient à mélanger et des lames du mélangeur. Homogénéiser pendant 2 à 3 minutes supplémentaires. Transférer immédiatement le produit mélangé sur la surface à travailler.

Suivre le tableau ci-dessous pour connaître les proportions de mélange par volume ou par poids.

Instrucciones de mezclado para el ARC® 791 a granel

1. Es crucial premezclar el componente de la Resina Parte A, antes de agregar el componente del Agente de Curado Parte B, para dispersar cualesquiera pigmentos asentados.
2. Usando un mezclador de velocidad variable y unacuchilla tipo "Jiffy", mezcle la Parte A empleando un movimiento de arriba abajo hasta obtener un color uniforme.
3. Usando el cuadro de proporciones de mezclado más abajo, separe en un recipiente limpio las proporciones deseadas de la Resina Parte A y del

Agente de Curado Parte B. El recipiente deberá tener un 20% de capacidad adicional para la acción del mezclado.

NOTA: Las proporciones de mezclado están divididas en incrementos de 1 a 12 bolsas. Cada bolsa de QRH agregada permite una cobertura de 1,5 m² con 6 mm de espesor y cada bolsa de QRV agregada permite una cobertura de 1,4 m² con 6 mm de espesor.

4. Mezcle la Parte A y la Parte B juntas, hasta un obtener un color uniforme y luego agregue la cantidad

requerida del Refuerzo Parte C (QRH o QRV). Es mejor agregar en el mezclador un poco del Refuerzo Parte C, antes de agregar la mezcla de A y B, y luego agregar el resto de la Parte C en dos pasos.

5. Mezcle el sistema combinado de 2 a 3 minutos. Raspe los lados del recipiente de mezclado y las hojas del mezclador. Mezcle de 2 a 3 minutos adicionales. Transfiera de inmediato el material mezclado al área de trabajo.

Para las proporciones de mezclado por volumen/peso, vea el cuadro más abajo.

ARC® 791 バルクパッケージの混合方法

1. 堆積している色素を再度拡散する為に、パートB硬化剤を加えて混合する前に、パートA樹脂単体を必ず攪拌して下さい。
2. 変速ミキサーと「ジフィー」羽根タイプの攪拌棒を使用し、単一の透明色が確保できるまで上下運動によりパートAを攪拌して下さい。
3. 下記の混合比率チャートを使用し、攪拌により発生する過分量20%を見込んだ上で、希望する量のパートA樹脂とパートB硬化剤を清潔な混合容器に入れて、混合比率を合わせて下さい。

ご注意: 混合比率は1から12袋の量に分かれています。横用骨材(H)の袋ごとに、6mm厚で1.5平米、縦用骨材(V)では6mm厚で1.4平米の塗布面積になります。

4. パートAとパートBが単一色になるまで攪拌し、必要とされる量のパートC骨材(横用又は縦用)を加えて下さい。混合されたAとBを攪拌機に入れる前に、幾分かのパートCの骨材を攪拌機に入れて混合し、残りの骨材も2回に分けて混合することが最も理想的です。

5. 混合された製品を2、3分間攪拌して下さい。攪拌機や攪拌棒についての製品をそぎ落としながら行って下さい。再度2、3分間攪拌して下さい。攪拌後直ぐに作業場所へ運んで下さい。

容量/重量による混合比率チャートをご参照下さい。

Volume/Volume/Volumen 容量		Weight/Poids/Peso 重量			
A	B	C	A	B	C
0,94 L (32 oz.)	0,50 L (17 oz.)	1	1,09 kg (2.40 lb.)	0,52 kg (1.15 lb.)	1
1,87 L (63 oz.)	1,00 L (34 oz.)	2	2,17 kg (4.78 lb.)	1,05 kg (2.32 lb.)	2
2,81 L (95 oz.)	1,50 L (51 oz.)	3	3,26 kg (7.19 lb.)	1,57 kg (3.46 lb.)	3
3,75 L (127 oz.)	2,00 L (68 oz.)	4	4,35 kg (9.59 lb.)	2,10 kg (4.63 lb.)	4
4,68 L (158 oz.)	2,50 L (85 oz.)	5	5,43 kg (11.97 lb.)	2,62 kg (5.78 lb.)	5
5,62 L (190 oz.)	3,00 L (101 oz.)	6	6,52 kg (14.38 lb.)	3,15 kg (6.95 lb.)	6
6,56 L (222 oz.)	3,49 L (118 oz.)	7	7,61 kg (16.78 lb.)	3,67 kg (8.09 lb.)	7
7,49 L (253 oz.)	3,99 L (135 oz.)	8	8,69 kg (19.16 lb.)	4,19 kg (9.24 lb.)	8
8,43 L (285 oz.)	4,49 L (152 oz.)	9	9,78 kg (21.56 lb.)	4,72 kg (10.41 lb.)	9
9,37 L (317 oz.)	4,99 L (169 oz.)	10	10,87 kg (23.97 lb.)	5,24 kg (11.55 lb.)	10
10,30 L (348 oz.)	5,49 L (186 oz.)	11	11,95 kg (26.35 lb.)	5,77 kg (12.72 lb.)	11
11,24 L (380 oz.)	5,99 L (203 oz.)	12	13,04 kg (28.75 lb.)	6,29 kg (13.87 lb.)	12



MIDDLESEX INDUSTRIAL PARK, 225 FALLON ROAD
STONEHAM, MASSACHUSETTS 02180-9101 USA
TEL: (617) 438-7000 - FAX: (617) 438-8971 - TELEX: 94-9417
CABLE: CHESTERTON STONEHAM, MASS

© A.W.CHESTERTON CO., 1995. All rights reserved.
® Registered trademark owned and licensed by
A.W.CHESTERTON CO. in USA and other countries.

FORM NO. 075871 REV. 6/95
ENGLISH/FRENCH/SPANISH/JAPANESE

PRINTED IN USA 11/95