

## Oberflächenvorbereitung

Um die dauerhafte Leistungsfähigkeit von ARC MX1 zu erreichen, ist eine sachgemäße Oberflächenvorbehandlung von entscheidender Bedeutung. Die genauen Erfordernisse ändern sich entsprechend den Anforderungen der Anwendung, der erwarteten Betriebsdauer und dem Zustand des Ausgangsmaterials. Optimale Vorbereitung ergibt eine von allen Verunreinigungen gründlich gereinigte und auf 75 bis 125 µm scharfkantig aufgeraute Oberfläche. Dies kann in der Regel durch Reinigen und Entfetten und danach durch Strahlen auf eine Sauberkeit von **Weißmetall (Sa3/SSPC SP5) oder Nah-Weißmetall (Sa 2,5/SSPC SP10)**, gefolgt von der gründlichen Entfernung der abrasiven Rückstände erreicht werden.

## Mischen und Applizieren

Um das Mischen und die Applikation zu erleichtern, sollte die Materialtemperatur zwischen 20 °C und 25 °C liegen. Jedes Gebinde enthält eine Grundierungspackung ARC MXP (Teil A und Teil B) sowie ARC MX1 (Teil A, Teil B und Teil C) bereits im richtigen Produktmischverhältnis. Wenn das Produkt weiter unterteilt werden soll, ist das folgende Mischverhältnis einzuhalten:

### MXP: Mischen und Applizieren

Grundierung Teil B der Grundierung Teil A zugeben und gut durchmischen. Die Grundierung mit einem steifen Pinsel oder einem Rake mit einer Nassschichtstärke von 250 bis 375 µm gleichmäßig auf die vorbereitete Fläche auftragen. Die Packungen enthalten gewöhnlich mehr Grundierung als erforderlich ist; nur die erforderliche Menge verwenden.

### Mischverhältnis

	Mischverhältnis	Nach Gewicht
ARC MXP	A : B	4,8 : 1

### Verarbeitungszeit – in Minuten

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	In dieser Tabelle ist die praktische Verarbeitungszeit für ARC MXP ab Beginn des Anmischens definiert.
ARC MXP Grundierung	40 Min.	30 Min.	20 Min.	15 Min.	

Die Überbeschichtung von MXP muss innerhalb der Fristangaben laut der unterstehenden Tabelle „MXP Überbeschichtungszeit – in Stunden“ erfolgen. Hinweis: ARC MXP muss bei der Applikation von ARC MX1 noch klebrig sein.

### MXP Überbeschichtungszeit – in Stunden

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	In dieser Tabelle ist die praktische Verarbeitungszeit für das Auftragen einer Deckschicht von ARC MX1 auf ARC MXP auf vertikalen Flächen definiert. Bei horizontalen Flächen kann ARC MX1 sofort nach der Applikation der ARC MXP Grundierung aufgetragen werden.
Anfang der Überbeschichtung	3 Std.	1,5 Std.	0,8 Std.	0,5 Std.	
Ende der Überbeschichtung	4,5 Std.	3 Std.	1,5 Std.	1 Std.	

## ARC MX1: Mischen und Applizieren

Wenn die gesamte Packung verwendet wird, Teil B in Teil A geben und gut durchmischen. Nach dem Anmischen ca. 1/3 von Teil C in den großen äußeren Mischbehälter geben. Die vermischten Teile A und B dem Behälter mit Teil C zugeben. Gut mischen. Nun den restlichen Teil C zugeben. Solange weiter mischen, bis eine einheitliche Masse ohne trockene Klumpen vorhanden ist. Wenn nur ein Teil der Packung verwendet wird, die unten angegebenen Mischverhältnisse einhalten. Sofort auftragen.

	Mischverhältnis	Nach Gewicht
ARC MX1	A : B : C	3,3 : 1 : 22,6

### Verarbeitungszeit – in Minuten

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	In dieser Tabelle ist die praktische Verarbeitungszeit für ARC MX1 ab Beginn des Anmischens definiert.
ARC MX1	50 Min.	40 Min.	30 Min.	20 Min.	

ARC MX1 kann mit einer Kelle oder dem beiliegenden Applikationswerkzeug aufgetragen werden; dabei muss eine Mindeststärke von 6 mm eingehalten werden. Die Substrattemperatur sollte mindestens 10 °C betragen. Das Material mit dem beiliegenden Kunststoff-Applikationswerkzeug oder einer Kelle in das zuvor aufgetragene MXP drücken, um die Oberfläche vollständig zu benetzen und gute Adhäsion zu erhalten. Nachdem das Material aufgetragen wurde, kann es anhand verschiedener Methoden geglättet werden.

Vor dem unten beschriebenen Aushärtungszustand „Geringe mechanische Belastung“ kann ARC MX1 mit einer Deckschicht aus einem beliebigen ARC Epoxidmaterial, jedoch mit keiner ARC-Beschichtung auf Vinylesterbasis, versehen werden. Nachdem der unten beschriebene Aushärtungszustand „Geringe mechanische Belastung“ erreicht wurde, muss die Oberfläche vor dem Auftragen einer Deckschicht aufgeraut und von Staubrückständen und anderen Verunreinigungen befreit werden. Vor dem Aushärtungszustand „Geringe mechanische Belastung“ ist keine zusätzliche Oberflächenvorbehandlung erforderlich, vorausgesetzt, die Oberfläche wurde nicht verunreinigt. Bei Bedarf kann ARC MX1 mit einem Rotationsschleifer abgeschliffen oder mit polykristallinen Diamantwerkzeugen bearbeitet werden.

## Abdeckung

Nassschichtstärke	Stückgröße/Verpackungseinheit	Abdeckung
6 mm	6 kg	0,37 m <sup>2</sup>
	20 kg	1,23 m <sup>2</sup>

## Reinigung

Zur Reinigung der Werkzeuge unmittelbar nach der Verwendung kommerzielle Lösungsmittel (Aceton, Xylen, Alkohol, Methylethylketon) verwenden. Ausgehärtetes Material muss abgeschliffen werden.

## Sicherheit

Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Anwendung und dem Einsatz dieses Produktes sind gemäß des Sicherheitsdatenblattes (SDS), den im Lande geltenden Normen, Vorschriften und Gesetzen zum Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz auszuführen.

## Aushärtungszeiten/Trocknungszeiten

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Hinweis: Die volle mechanische Belastung kann durch Zwangsaushärten schneller erreicht werden. Zum Zwangsaushärten das Material bis zum Zustand „Klebfrei“ trocknen lassen, dann 4 Stunden lang auf 70 °C erwärmen.
<b>Klebfrei</b>	5 Std.	3 Std.	2 Std.	1 Std.	
<b>Geringe mechanische Belastung</b>	9 Std.	7 Std.	3,5 Std.	2,5 Std.	
<b>Volle mechanische Belastung</b>	48 Std.	36 Std.	20 Std.	16 Std.	
<b>Volle chemische Belastung</b>	108 Std.	80 Std.	40 Std.	33 Std.	

**Haltbarkeit (ungeöffnete Behälter): 3 Jahre**  
[bei Lagerung zwischen 10 °C und 32 °C an einem trockenen, kühlen, überdachten Ort]