

表面処理

各キットは正しい混合比率でパッケージされています。要求される表面処理は、使用条件の厳しさ、期待される耐用年数、および塗布する母材の状態によって異なります。

最適な表面は、すべての汚れが完全に除去され、75~125 μmの粗さに処理された金属表面となります。これは通常は、初期的な掃除および脱脂をした後、ホホワイトメタル (Sa 3/SP5) またはニアホホワイトメタル (Sa 2.5/SP10) の清浄度にブラストした後、ブラスト残留物を除去することで達成されます。

混合

混合および塗布をしやすくするには、材料温度は21°C~32°Cであるべきです。各キットは正しい混合比率でパッケージされています。少量使用する場合は、それぞれの混合比に従い配合してください。

混合比	重量比
A : B	4 : 1

ARC BX2は低速の動力ミキサーで混合できます。パートBの全内容をパートAに追加します。時折混合ブレード、容器の側面、底面をこさぎ取りながら均質になるまで混合します。ARC BX2を手動で混合する場合には、両成分を乾燥したきれいな非多孔性表面 (通常はプラスチック) に置き、同梱のツールを使って8の字に混ぜ始め、時折混合表面とツールからこさぎ取り、未混合部分が残らないようにします。縞模様がない均一な色で確認できる完全な混合状態になるまで混ぜ続けます。

可使時間 - 分

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C	この表は、ARC BX2の混合を開始した時点から実際にかかる作業時間を示すものです。 NR = 推奨しない 作業時間が短いためにキット全体を一回のバッチで混合しないでください。
1.5リットル	90分	60分	35分	17分	9分	
5リットル	70分	40分	25分	10分	NR	
20 kg	70分	45分	25分	8分	NR	

塗布

ARC BX2は最小厚さ6 mm以上まで塗布します。最低使用温度は10°Cです。追加的なサポートを必要とするような用途では、ARC BX2を塗布する前に金属基材に金属メッシュを溶接すると良い場合があります。適切な接着を達成するために、同梱のプラスチック塗布ツールまたはコテを使って、表面プロファイルにコンポジットを押し付けながら、表面が完全に濡れるまで塗布します。材料を配置し終わったら、各種の方法を利用して滑らかにします。

ARC BX2は、軽荷重の硬化状態になる前なら、ARCビニルエステルベースのコーティング以外のどのARCエポキシ材でも上塗りできます。下記に説明する「軽荷重」の時点まで硬化している場合には、上塗りの前に、表面を粗し、表面の埃その他の汚れを除去してください。「軽荷重」まで硬化する前は、表面が汚れていない限り、表面処理は必要ありません。必要に応じて、回転式の研磨ツールを使用するか、または多結晶ダイヤモンドツールで加工して、ARC BX2を研削することができます。

厚み	ユニットサイズ	塗布面積
3 mm	1.5リットル	0.50 m ²
	5リットル	1.67 m ²
	20 kg	2.82 m ²

硬化スケジュール

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C
不粘着	16時間	7時間	4時間	2時間	20分
軽荷重	36時間	24時間	8時間	6時間	90分
全荷重	72時間	48時間	36時間	20時間	12時間
全薬品耐性	96時間	72時間	48時間	30時間	24時間

完全な化学薬品特性は、強制硬化によって迅速に達成することもできます。強制硬化をするには、まず材料が不粘着状態になるようにしてから、70°Cで4時間加熱します。

洗浄

ツールは、市販されている溶剤 (アセトン、キシレン、アルコール、メチルエチルケトン) を使用して、使用後直ちに洗浄してください。硬化してしまうと、材料を削し落とさなければなりません。

安全性

製品をご使用になる前に、現地の適切な安全性データシート (SDS) または安全性シートをご確認ください。適切な場合、標準的な密閉空間入りおよび作業手順に従うようにしてください。

保管寿命 (未開封容器内): 3年間 [乾燥した冷暗所で10°C~32°Cの温度で保管]