

Przygotowanie powierzchni

W celu osiągnięcia dobrych rezultatów w ramach zastosowania produktu, bardzo istotne jest przygotowanie powierzchni. Właściwe wymagania zależą od zastosowania, planowanego okresu eksploatacji oraz pierwotnego stanu powierzchni. Rezultatem optymalnego przygotowania jest gruntownie oczyszczona i uszorstniona do poziomu profilu kątownego 75-125 µm powierzchnia. Można to uzyskać poprzez oczyszczanie i piaskowanie do osiągnięcia stopnia czystości białego metalu (Sa 3/SP5) lub przybliżonego białego metalu (Sa 2.5/SP10), a następnie płukanie organicznym rozpuszczalnikiem, który ulega kondensacji nie pozostawiając resztek.

Mieszanie

W celu ułatwienia mieszania i aplikacji, temperatura powinna wynosić 21-32 °C. Każde opakowanie zawiera produkt o odpowiedniej proporcji zmieszania. W przypadku różnych opakowań obowiązują następujące proporcje mieszania:

Stosunek składników mieszanki	Wg masy
A : B	4 : 1

Wymaganą ilość składników A i B dodać do czystego, suchego pojemnika o gładkiej powierzchni (z reguły z tworzywa sztucznego) i powoli mieszać ruchami ósemkowymi za pomocą dostarczonego narzędzia. W regularnych odstępach czasu zeszkrobywać produkt ze ścian pojemnika i narzędzia, tak aby na tych powierzchniach nie pozostały jakiegokolwiek niewymieszane pozostałości. W przypadku mieszania maszynowego za pomocą odpowiedniego mieszadła ze śmigłem dwupłatowym należy utrzymywać niską prędkość obrotową. Regularnie zeszkrobywać produkt do czysta z dna pojemnika oraz z mieszadła. Nosić natychmiast.

Czas aplikacji w minutach

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Tabela przedstawia rzeczywisty czas utwardzania ARC 858(E), począwszy od mieszania.
1,5 litrów	54 min	41 min	28 min	20 min	
5 litrów	40 min	30 min	21 min	12 min	
16 litrów	*	*	*	*	* Ze względu na krótki czas obróbki nie można wymieszać całego opakowania na raz.

Zastosowanie

Grubość warstwy ARC 858(E) powinna wynosić zazwyczaj od 1,5 mm do 19 mm, jednak możliwe jest również nanoszenie warstwy o grubości minimalnej, czyli 0,5 mm. Minimalna temperatura otoczenia w momencie aplikacji wynosi 10°C. Aby całkowicie pokryć powierzchnię, do nakładania materiału należy użyć kielni lub aplikatora z tworzywa sztucznego. Naniesiony materiał można wygładzić stosując jedną z wielu dostępnych metod. Materiał należy zawsze nanosić w ciągu podanego czasu obróbki na żądany obrys końcowy. Przed osiągnięciem przez materiał poziomu utwardzania „Niewielkie obciążenie mechaniczne”, na powłokę ARC 858(E) nanieść można warstwę materiałów na bazie żywic epoksydowych ARC (nie dopuszczalne jest stosowanie powłok ARC na bazie winyloestrów). Jeżeli materiał osiągnął poziom utwardzenia „Niewielkie obciążenie mechaniczne” (jak opisano poniżej), przed naniesieniem warstwy kryjącej powierzchnię należy zszorstkować i oczyścić go z pozostałości pyłu i kurzu. Do momentu osiągnięcia poziomu utwardzania „Niewielkie obciążenie mechaniczne” nie są wymagane jakiegokolwiek dodatkowe działania w zakresie wstępnej obróbki powierzchni, pod warunkiem że powierzchnia nie została zanieczyszczona.

ARC 858(E) po osiągnięciu poziomu utwardzania „Niewielkie obciążenie mechaniczne” (jak opisano poniżej) można w razie potrzeby zeszlifować za pomocą narzędzia karbidowego. Alternatywnie można użyć również szlifierki diamentowej lub narzędzia szlifierskiego. W przypadku zastosowań, w których potrzebna jest dodatkowa nośność, przed przygotowaniem powierzchni można natopić metal. W przypadku nakładania produktu za pomocą pistoletu SULZER MIXPAC, kartusz ARC 858(E) (zawartość: 940 ml) należy podgrzać do 50°C. Sprężone powietrze należy dostosować w taki sposób, aby osiągnąć żądaną wielkość strumienia rozpylania.

Pokrywana powierzchnia

grubości powłoki	wielkość / pakiet	Pokrywana powierzchnia
750 µm	940 ml kartusz	1,25 m ²
	1,5 litrów	2,00 m ²
	5 litrów	6,67 m ²
	16 litrów	21,33 m ²

Czas utwardzania

	10 °C (+/-2°C)	16 °C (+/-2°C)	20 °C (+/-2°C)	25 °C (+/-2°C)	32 °C (+/-2°C)
Brak kleistości	3 godz.	2 godz.	1,5 godz.	1 godz.	0,5 godz.
Niewielkie obciążenie	4 godz.	3 godz.	2 godz.	1,5 godz.	1 godz.
Pełne obciążenie	48 godz.	36 godz.	28 godz.	20 godz.	16 godz.
Pełne obciążenie chemiczne	96 godz.	72 godz.	54 godz.	36 godz.	30 godz.

Uzyskanie pełnej odporności chemicznej można przyspieszyć przez utwardzanie cieplne. W tym celu, po utracie lepkości przez tworzywo nagrzewać je 4 godz. do temp. 70 °C.

Czyszczenie

Do czyszczenia narzędzi bezpośrednio po użyciu stosować dostępne rozpuszczalniki (aceton, ksylen, alkohol, keton metylowo-etylowy). Po utwardzeniu tworzywa można je usunąć wyłącznie w drodze szlifowania.

Bezpieczeństwo

Wszystkie prace związane z aplikacją i zastosowaniem produktu należy wykonywać zgodnie z kartą charakterystyki, krajowymi normami, przepisami i ustawami w zakresie ochrony zdrowia, bezpieczeństwa pracy i ochrony środowiska.

MIXPAC® jest zarejestrowaną marką należącą do Sulzer Mixpac