

Ytpreparering

Bra preparering av ytan har avgörande betydelse för den här produktens prestanda och livslängd. De exakta kraven för ytpreparering varierar med tillämpningens belastning, förväntade underhållsintervall och grundmaterialets tillstånd. Optimal preparering ger en yta som är rengjord från alla föroreningar och ruggad till en taggig ytprofil på 75–125 µm. Detta uppnås normalt genom inledande rengöring och abrasiv blästring till en renhet av *vit metall (Sa 3/SP5) eller nästan vit metall (Sa 2.5/SP10)* följt av borttagning av all blästermedia.

Blandning

Blandning och applicering underlättas om materialtemperaturen är 21–32 °C.

Varje sats är förpackad i rätt blandningsförhållande. Om ytterligare uppdelning krävs, ska satsen delas upp enligt det korrekta blandningsförhållandet.

Blandningsförhållanden	Baserat på vikt
A:B	4:1

Placera rätt mängder av del A och del B på en ren, torr, ickeporös yta (vanligtvis plast) och börja blanda med det medföljande verktyget i en åttaformad rörelse och skrapa periodvis blandningsytan och verktyget för att säkerställa att inga oblandade rester finns på någon av ytorna. Om du blandar med hjälp av en blandare ska du använda ett Jiffy-blad och blanda i låg hastighet. Skrapa då och då av behållarens sidor och botten och blandningsbladet. Applicera omedelbart.

Arbetstid (minuter)

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	
1,5 liter	54 min.	41 min.	28 min.	20 min.	I denna tabell anges den praktiska arbetstiden för ARC 858(E) från det att blandning påbörjas.
5 liter	40 min.	30 min.	21 min.	12 min.	
16 liter	*	*	*	*	* Blanda inte hela satsen på en gång eftersom arbetstiden är kort.

Applicering

ARC 858(E) appliceras vanligtvis med en tjocklek på 1,5–19 mm, men den kan appliceras med en minsta tjocklek på 0,5 mm. Lägsta appliceringstemperatur är 10 °C. För god vidhäftning, pressa med hjälp av en spackel eller ett appliceringsverktyg i plast in materialet så att ytan våts helt. När materialet har applicerats kan ytan jämnas ut med olika metoder. Applicering och putsning ska alltid göras inom angivna arbetstider. Vid användning av en patron på 940 ml ska du förvärma patronen till 50 °C innan du sätter i den i SULZER MIXPAC®-pistolen. Justera luften efter behov för att uppnå önskad matningshastighet för materialet. Före härdningsstadiet för lätt last kan ARC 858(E) övertäckas med något av ARC epoximaterialen med undantag för ARC vinylesterbeläggningar. Om det har härdat till stadiet för lätt last som beskrivs nedan, bör ytan ruggas upp och damm eller andra slipprester måste tas bort innan toppskiktet appliceras. Före stadiet för lätt last krävs ingen ytterligare ytpreparering förutsatt att ytan inte har förorenats.

Om det behövs kan ARC 858(E) maskinbearbetas med hjälp av ett karbidverktyg när produkten härdats till lätt last enligt beskrivningen nedan. Annars ska du använda ett diamantskärverktyg eller slipverktyg. För vissa tillämpningar som kräver mer stöd kan det vara en fördel att svetsa fast expanderad metall på ytan innan den prepareras.

Täckning

Tjocklek	Förpackningsstorlek	Täckning
750 µm	940 ml-patron	1,25 m ²
	1,5 liter	2,00 m ²
	5 liter	6,67 m ²
	16 liter	21,33 m ²

Härdningstabell

	10 °C (+/-2°C)	16 °C (+/-2°C)	20 °C (+/-2°C)	25 °C (+/-2°C)	32 °C (+/-2°C)
Kladdfri	3 tim	2 tim	1,5 tim	1 tim	0,5 tim
Lätt last	4 tim	3 tim	2 tim	1,5 tim	1 tim
Full belastning	48 tim	36 tim	28 tim	20 tim	16 tim
Full kemisk	96 tim	72 tim	54 tim	36 tim	30 tim

Slutliga kemiska egenskaper kan uppnås snabbt med forcerad härdning. För forcerad härdning, låt först materialet bli kladdfritt och hetta sedan upp till 70 °C i 4 timmar.

Rengöring

Använd lösningsmedel för professionellt bruk (acetone, xylene, alkohol, metyletylketon) för att rengöra verktygen omedelbart efter användning.

Om materialet härdar måste det slipas bort.

Säkerhet

Granska aktuellt säkerhetsdatablad (SDB) eller säkerhetsblad för ditt område innan några produkter används.

Om lämpligt, tillämpa föreskrivna arbetsrutiner för slutna utrymmen.

MIXPAC® är ett registrerat varumärke som tillhör Sulzer Mixpac