

## Oberflächenvorbereitung

Um die dauerhafte Leistungsfähigkeit dieses Produkts zu erreichen, ist eine sachgemäße Oberflächenvorbehandlung von entscheidender Bedeutung. Die genauen Erfordernisse zur Oberflächenvorbereitung variieren entsprechend der Anwendung, der erwarteten Betriebsdauer und dem Zustand des Ausgangsmaterials.

Optimale Vorbereitung ergibt eine gründlich gereinigte und auf 75 bis 125 µm scharfkantig aufgeraute Oberfläche. Dies kann in der Regel durch Reinigen und Strahlen auf eine Sauberkeit von *Weißmetall (Sa 3/SP5)* oder *Nah-Weißmetall (Sa 2.5/SP10)*, gefolgt von der gründlichen Entfernung der abrasiven Rückstände erreicht werden. Abschleifen auf ein grobes Oberflächenprofil oder spanabtragende Bearbeitung auf eine „grammophonartige“ Oberfläche ist zulässig, kann zur Verminderung der Haftfestigkeit führen.

## Mischen

Um das Mischen und die Applikation zu erleichtern, sollte die Materialtemperatur zwischen 21 °C und 32 °C liegen. Jedes Gebinde enthält das Produkt im richtigen Mischverhältnis. Wenn das Produkt weiter unterteilt werden soll, ist das folgende Mischverhältnis einzuhalten:

Mischverhältnis	Nach Gewicht
A : B	4 : 1

Die erforderliche Menge Teil A und Teil B auf eine saubere, trockene, porenfreie Fläche (gewöhnlich Kunststoff) geben und mit dem mitgelieferten Werkzeug langsam eine Achterbewegung durchführen. In regelmäßigen Abständen die Mischfläche und das Werkzeug abkratzen, damit keine ungemischten Rückstände auf diesen Flächen verbleiben. Sofort auftragen.

## Verarbeitungszeit - in Minuten

	10 °C	25 °C	43 °C	In dieser Tabelle ist die praktische Verarbeitungszeit für ARC 10, ab Beginn des Anmischens definiert.
250 g	75 Min.	40 Min.	25 Min.	
1,5 Liter	45 Min.	25 Min.	15 Min.	

## Anwendung

ARC 10 wird üblicherweise mit einer Stärke von 3 mm bis 9,5 mm aufgetragen, kann jedoch auch mit einer Mindestschichtstärke von 1,5 mm aufgetragen werden. Die minimale Umgebungstemperatur zum Applikationszeitpunkt beträgt 10 °C. Mit einem Kunststoff-Applikator oder einer Kelle das Material in das Oberflächenprofil drücken, um die Oberfläche vollständig zu benetzen und die erforderliche Schichtstärke aufzubauen. Nachdem das Material aufgetragen wurde, kann er anhand einer Vielzahl von Methoden geglättet werden. Immer innerhalb der angeführten Arbeitsdauer auftragen und auf die gewünschte Endkontur bringen. Bei Bedarf kann ARC 10 mit einem Karbidwerkzeug abgeschliffen werden, nachdem der Aushärtungszustand „Geringe mechanische Belastung“ erreicht wurde (wie unten beschrieben). Bei bestimmten Anwendungsfällen, in denen zusätzliche Tragkraft benötigt wird aber keine maschinelle Bearbeitung erforderlich ist, kann vor der Oberflächenvorbereitung Metall aufgeschweißt werden.

Vor dem Aushärtungszustand „Geringe mechanische Belastung“ kann ARC 10 mit ARC-Epoxidmaterialien (keine ARC-Beschichtungen auf Vinylesterbasis) überbeschichtet werden. Falls er bis zum Zustand „Geringe mechanische Belastung“ (wie unten beschrieben) ausgehärtet ist, muss die Oberfläche vor dem Auftragen einer Deckbeschichtung aufgeraut und von Staubrückständen gereinigt werden. Bis zum Zeitpunkt „Geringe mechanische Belastung“ sind keine zusätzlichen Oberflächenvorbehandlungen erforderlich, vorausgesetzt, die Oberfläche wurde nicht verunreinigt.

## Abdeckung

Schichtstärke	Stückgröße / Verpackungseinheit	Abdeckung
3 mm	250 g	0,042 m <sup>2</sup>
	1,5 Liter	0,50 m <sup>2</sup>

## Aushärtungszeiten/Trocknungszeiten

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
<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>	96 Std.	72 Std.	36 Std.	30 Std.

## Säuberung oder Reinigung

ARC 10 härtet schnell zu einer soliden Masse aus. Alle Reinigungsarbeiten müssen sobald wie möglich durchgeführt werden, damit der Werkstoff nicht auf den Werkzeugen aushärtet. Zur Reinigung der Werkzeuge unmittelbar nach der Verwendung kommerzielle Lösungsmittel (Azeton, Xylen, Alkohol, Methylethylketon) verwenden. Ausgehärtetes Material muss abgeschliffen werden

## Sicherheit

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

**Haltbarkeit (ungeöffnete Behälter): 2 Jahre (bei Lagerung zwischen 10 °C und 32 °C an einem trockenen, kühlen, überdachten Ort)**