

## Forarbeid

Det er svært viktig med grundig forarbeid av ARC MX FG for at produktet skal vare lenge. Nøyaktige krav for forarbeid vil variere med anvendelsens vanskelighetsgrad, forventet levetid og underlagets befatning.

Optimalt forarbeid gjør overflaten fri for alle forusensninger og blir pusset til vinkelprofil på 75 – 125 µm (3 – 5 mil). Dette oppnås optimalt ved rengjøring og avfetting og så slitende blåsing til en renhet av *hvitt metall (Sa 3/SP5) eller nær hvitt metall (Sa 2.5/SP10)* etterfulgt av fjerning av alle slitende rester.

## Blanding

For å lette blanding og påføring bør materialets temperatur være mellom 21 °C – 32 °C (70 °F – 90 °F). Hver pakning inneholder to forhåndsoppmålte komponenter i proporsjon til det riktige blandingsforholdet. Hvis det er nødvendig med videre oppdeling skal det deles i forhold til blandeforholdene:

Blandeforhold	Etter vekt
A: B	2,5 : 1

Plasser påkrevet mengde av del A og del B på en ren, tørr, ikke-porøs overflate (som regel plast) og bland med inkludert verktøy i et åttettalls mønster. Skrap blandingflaten og verktøyet regelmessig for å sikre at det ikke er rester av ublandet materiale på noen flate. Fortsett til materialet er helt blandet, indikert ved en ensartet farge uten streker. Hvis blanding skjer med elektrisk verktøy skal begge komponentene plasseres i beholderen til del A og blandes ved sakte hastighet til det oppnås en ensartet farge. For å sikre en fullstendig blanding skal blandingen fullføres per hånd som beskrevet over.

## Arbeidstid - minutter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	IA = Ikke anbefalt Dette diagrammet definerer praktisk arbeidstid for ARC MX FG og starter fra når blandingen startes.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	110 °F	
1,5 liter	70 min	60 min	45 min	30 min	10 min	
5 liter	50 min	40 min	30 min	20 min	IA	
16 liter	30 min	25 min	20 min	IA	IA	

## Bruksområde

ARC MX FG må påføres ved en minimums tykkelse på 3 mm (120 mil). Minimums påføringstemperatur er 10 °C (50 °F). Ved visse bruksområder som krever mer støtte, kan det være fordelaktig å sveise en utstruktet metallduk på metallunderflaten før påføring av ARC MX FG. Påfør ved å bruke vedlagt plastverktøy eller murskje: press materialet inn i overflaten slik at hele overflaten blir våt for god vedheft. Når materialet er blitt plassert kan det jevnes ut ved bruk av en rekke metoder.

Før det har nådd herding til lett belastning kan ARC MX FG få et ekstra strøk med andre ARC epoksy materialer bortsett fra ARC-belegg basert på vinylester. Hvis det er herdet til «lett belastning» som beskrevet under skal overflaten forgroves og støv og andre forurensningskilder fjernes før toppstrøket påføres. Før herding til «lett belastning» er det ikke nødvendig med mer overflateforarbeid gitt at overflaten ikke har blitt forurenset. Hvis det kreves kan ARC MX FG slipes ved bruk av et roterende slipeverktøy eller med flerkrystall diamantverktøy.

## Dekning

Tykkelse	Enhetsstørrelse	Dekning
3 mm	1,5 liter	0,5 m <sup>2</sup> (5,4 ft <sup>2</sup> )
	5 liter	1,67 m <sup>2</sup> (18 ft <sup>2</sup> )
	16 liter	5,34 m <sup>2</sup> (57,5 ft <sup>2</sup> )

## Herdetabell

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	Det kan oppnås fulle kjemiske egenskaper forsert rask herding. For forsert herding, først Tillat materialet å bli heftfritt, og så oppvarm det til 70 °C (158 °F) i 4 timer.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	110 °F	
<b>Heftefri</b>	16 timer	7 timer	4 timer	2 timer	20 min	
<b>Lett belastning</b>	36 timer	24 timer	8 timer	6 timer	90 min	
<b>Full belastning</b>	72 timer	48 timer	36 timer	20 timer	12 timer	
<b>Full kjemisk</b>	96 timer	72 timer	48 timer	30 timer	24 timer	

## Rengjøring

Bruk vanlige løsemidler (acetone, xylene, alkohol, metyletylketon) for å rengjøre verktøyene rett etter bruk.

Etter at materialet er herdet, må det eventuelt slipes av.

## Sikkerhet

Les gjennom databladet for materialsikkerhet (MSDS) eller sikkerhetsforskriftene for ditt område før bruk av produktene.

Følg eventuelt standard arbeidsprosedyrer for inngang og arbeid i avgrensede rom.

**Holdbarhet (i uåpnede beholdere): 2 år [når lagret mellom 10 °C (50 °F) og 32 °C (90 °F) i en tørr, kjølig tildekket fasilitet]**