

## Oberflächenvorbereitung

Um die dauerhafte Leistungsfähigkeit von ARC T7 AR zu erreichen, ist eine sachgemäße Oberflächenvorbehandlung von entscheidender Bedeutung. Die genauen Erfordernisse ändern sich 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.

## Mischen

Jedes Gebinde besteht aus einem Beutel Keramikverstärkung, Teil C (15,6 kg), einem Teil A Harz (3,8 kg), einem Teil A Versiegelungsharz (0,9 kg) und einem Teil B Härter (75 ml ARC CHP, separat verpackt). Vor Beginn der Auftragsarbeiten müssen alle Materialien mindestens 48 Stunden lang zwischen 21 und 26 °C gelagert werden.

Teil A separat aufrühren, um etwaige abgesetzte Komponenten Stoffe in Schwebelage zu bringen. 50 ml Teil B (ARC CHP) zugeben. Die Zugabe von Teil B um 10 % erhöhen, wenn die Materialtemperatur zwischen 10 und 21 °C liegt. Die Zugabe von Teil B um 10 % verringern, wenn die Materialtemperatur über 26 °C liegt. Die Seiten und den Boden des Behälters gründlich abkratzen, damit beide Komponenten vollständig gemischt werden. Ein Drittel von Teil C Keramikverstärkung in den 20-l-Behälter füllen und die Mischung aus Teil A (Harz) und Teil B (Härter) langsam zugeben; alle Komponenten gründlich mischen. Die restliche Keramikverstärkung langsam zugeben und alle Komponenten mischen, bis gleichmäßige Konsistenz vorhanden ist (3 bis 5 Minuten). Sofort mit der Kelle auftragen. Wie bei allen Styrolprodukten muss während des Mischens, Auftragens und Aushärtens für ausreichende Entlüftung gesorgt werden. Wenn weniger als die gesamte Verpackungseinheit benötigt wird, ist folgendes Verhältnis von ARC T7 AR Harz (Teil A) zu Verstärkung (Teil C) zu verwenden:

Mischverhältnis	Nach Gewicht
A : C	1 : 4,1

## Verarbeitungszeit - in Minuten

	10 °C	16 °C	21 °C	26 °C	32 °C	In dieser Tabelle ist die praktische Verarbeitungszeit für ARC T7 AR, ab Beginn des Anmischens definiert.
20,4 kg Packung	60 Min.	50 Min.	45 Min.	30 Min.	20 Min.	

## Anwendung

ARC T7 AR enthält keine Grundierung. Daher ist es wichtig, vor der Hauptschicht eine dünne Kratzschicht des gemischten Materials auf die Hauptbeschichtung aufzutragen. Nach dem Auftragen der Kratzschicht kann die empfohlene Schichtstärke von 3 bis 4 mm erzielt werden. Es ist wichtig, ARC T7 AR mit der Kelle fest auf das Material zu pressen. Nach Erreichen der gewünschten Schichtstärke kann eine Glattschicht ARC T7 AR VC zum Versiegeln der Oberfläche aufgetragen werden.

ARC T7 AR VC muss auch ARC CHP Härter zugegeben werden. Die Verschlusskappe als Messbecher verwenden; die Verschlusskappe füllen und diese Menge ARC T7 AR VC zugeben. Gründlich mischen und mit einem Pinsel oder Roller auf die Oberfläche von ARC T7 AR auftragen. Es ist wichtig, dass ARC T7 AR ausreichend mechanische Festigkeit erreicht, damit die Applikation von ARC T7 AR VC die vorhandene Beschichtung nicht aufreißt. Ermitteln Sie anhand der folgenden Tabelle mit den Aushärtungszeiten die Zeit, nach der mit dem Applizieren von ARC T7 AR VC begonnen werden kann.

## Abdeckung

Schichtstärke	Abdeckung
3 mm	2,5 m <sup>2</sup>
4 mm	1,7 m <sup>2</sup>

## Aushärtungszeiten/Trocknungszeiten

	10 °C	16 °C	21 °C	29 °C
Klebfrei	150 Min.	120 Min.	100 Min.	70 Min.
ARC T7 AR VC Anfang der Überbeschichtungszeit	12 Std.	6 Std.	2 Std.	1 Std.
ARC T7 AR VC Ende der Überbeschichtungszeit	5 Tage	4,5 Tage	4 Tage	3 Tage
Volle chemische Belastung	72 Std.	48 Std.	24 Std.	16 Std.

## Säuberung oder Reinigung

ARC T7 AR härtet sehr schnell aus. Alle Reinigungsarbeiten müssen sobald wie möglich durchgeführt werden, damit das Material nicht auf den Werkzeugen aushärtet. Zur Reinigung der Werkzeuge unmittelbar nach der Verwendung kommerzielle Lösungsmittel (Azeton oder Methylethylketon) verwenden. Aushärtetes Material muss abgeschliffen werden.

## Lagerung

Teil A und Teil B in ungeöffneten Behältern abseits direkter Sonneneinstrahlung trocken lagern. Von Hitze und Flammen fernhalten. Die Haltbarkeit beträgt bei 10 bis 24 °C sechs Monate. Gekühlte Lagerung verlängert die Haltbarkeit von ARC T7 AR. Das Material 24 Stunden vor der Verwendung auf 16 bis 25 °C bringen, um die Applikation zu erleichtern.

## 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.

**Temperatur beim Transport unter 24 °C halten. Haltbarkeit (ungeöffnete Behälter): 6 Monate [Transport und Lagerung zwischen 10 °C und 24 °C]**