



## ARC® MX2

### PRODUKT DATAARK

#### Beskrivelse

ARC MX2 er et avansert keramisk forsterket kompositt til reparasjon og beskyttelse av alle metallflater som er utsatt for alvorlig erosjon, korrosjon og kjemisk angrep. Det påføres med en tykkelse på 3 mm eller mer. Krypnefritt. 100% fast. Fargen er hvit.

ARC MX2 er formulert med en høy konsentrasjon av keramiske korn og partikler for bruk i ekstreme friksjonsmiljøer der metallslitasje ofte repareres med mer vanlige og dyre sveisebelegg. MX2 kan brukes enten til å bygge opp eroderte metallflater, eller til å lage en slitesterk overflate. Den utkonkurrerer ofte vanlig metall, sveisebelegg, gummipakninger, keramiske fliser eller sveisebelegg. ARC MX2 lager et langvarig motstandsdyktig belegg og velges fremfor andre ARC kompositter der det er stor risiko for mørk forurensing.

#### Sammensetning - Polymer/Keramisk kompositt

**Matrise** - En to-komponent, modifisert epoksy harpiksstruktur, reagert med et alifatisk herdemiddel.

**Forsterkning** - En egenutviklet sammensetning av meget friksjonsmotstandsdyktige keramiske korn og fine partikler som velges når det skal oppnås ren hvit farge og utmerket slitestyrke.

#### Anbefalte bruksområder

- Sykloner
- Hydroseparatorer
- Samlekasser
- Avvanningskruer for tremasse
- Slitasjeplater
- Porselensproduksjonsutstyr
- Stokkpumper
- Kulemøller
- Rensekjegler
- Rørbønder
- Pulveriseringsmaskiner

#### Fordeler

- ARC MX2 har utmerket slitasjekarakteristikk som forlenger brukstiden av utstyret.
- Kraftig harpiksstruktur motstår termisk-mekanisk sjokk.
- Fremragende vedheft sørger for sikker ytelse uten motslipp.
- Arbeidstid og dødtid reduseres p.g.a. lett påføring.
- Det kan bearbeides lett og formes til hvilken som helst metallflate.

#### Innpakning

Materialene er tilgjengelige i tre størrelser: 2 kg, 6 kg og 15 liter. Hver pakke inneholder to tilmålte bokser (del A og del B). Påføringsveiledning er også vedlagt.

#### Kjemisk motstand

Testet ved 21°C. Prøvene er herdet i 7 dager ved 25°C. Etterherding øker den kjemiske motstanden.

- 1 = Kontinuerlig langtid nedsenkning
- 2 = Korttids/periodisk nedsenkning
- 3 = Sprut og søl med øyeblikkelig opptørking, damper
- 4 = Ikke anbefalt for direkte kontakt

#### Syrer

10% saltsyre	1
20% saltsyre	2
37% saltsyre	3
5% salpetersyre	1
10% salpetersyre	2
5% fosforsyre	1
20% fosforsyre	2
10% svovelsyre	1
20% svovelsyre	2

#### Alkalier og blekemidler

28% ammoniumhydroksid	1
10% kaliumhydroksid	1
50% kaliumhydroksid	1
10% natriumhydroksid	1
50% natriumhydroksid	1
6% natriumhypokloritt	1

#### Andre blandinger

Bunker C	1
Dieselolje	1
Isopropyl alkohol	1
Parafin	1
Nafta	1
Saltvann	1
Kloakkvann	1
Toulen	1
Xylen	1

### Tekniske data

Herdet tetthet	-----	2,4 g/cc
Trykkfasthet	(ASTM D 695)	920 kg/cm <sup>2</sup>
Bøyningsfasthet	(ASTM D 790)	530 kg/cm <sup>2</sup>
Strekfasthet	(ASTM D 638)	290 kg/cm <sup>2</sup>
Slagmotstand (revers)	(ASTM D 2794)	7,9 nt m
Komposit Rockwell hardhet	(ASTM D 785)	R105
Shore D Durometer hardhet	(ASTM D 2240)	90
Vertikal sig motstand ved 21°C og 6 mm	-----	Siger ikke
Maksimal temperatur (avhengig av bruk)	Våt bruk	70°C
	Tørr bruk	205°C

## Overflatebehandling

Riktig overflatebehandling er kritisk for de langsiktige resultatene av dette produktet. De nøyaktige kravene for overflatebehandling varierer med hvor utsatt bruken er, forventet levetid og de opprinnelige forhold i underlaget.

Optimalt forarbeid gir en overflate helt fri for all forurensning og ruet til en profil mellom 75-125 mikroner. Dette oppnåes vanligvis med rengjøring, sandblåsing til en renhetsgrad av Hvitt Metall (Sa3/SSPC-SP5) eller Nær Hvitt Metall (Sa 2,5 SSPC-SP10), etterfulgt av rengjøring med et organisk rensmiddel som fordampes uten å legge igjen noen overflatehinne.

## Blanding

For å lette blandingen og påføringen bør materialenes temperatur være mellom 21-32°C. Hver enhet er pakket til korrekt blandingsforhold. Dersom videre oppdeling er påkrevet, bør enheten deles opp i korrekt blandingsforhold.

<u>Blandingsforhold</u>	<u>Etter vekt</u>
A:B	3,9:1

ARC MX2 kan blandes med en saktegående elektrisk blandingsmaskin. Bland hele del B inn i del A. Bland til blandingen er homogen, mens blandingsbladet, sideveggene og bunnen av beholderen skraper regelmessig. Når ARC MX2 blandes må begge komponentene plasseres på en ren, tørr, tett flate (vanligvis plast). Begynn blandingen med en ren, stiv sparkel og bruk en figur-åtte bevegelse med regelmessig skraping av blandingsflaten og verktøyet for å sikre fullstendig omblending på begge flatene. Fortsett å blande til materialet er fullstendig blandet slik at fargen er jevn og uten streker.

## Arbeidstid - minutter

<u>ARC 897</u>	<u>10°C</u>	<u>16°C</u>	<u>25°C</u>	<u>32°C</u>	<u>43°C</u>
2 kg	100	70	40	20	10
6 kg	80	50	30	10	IA
15 liter	30	25	20	IA	IA

IA: Ikke anbefalt

\*Arbeidstid\* begynner når blandingen starter.

## Påføring

ARC MX2 må påføres med en tykkelse på 3 mm eller mer. Laveste temperatur for påføring er 10°C. Ved bruk av den vedlagte plastspatelen, presses materialet inn mot overflaten får å oppnå fullstendig kontakt og vedheft. Når materialet er påført, kan det gattes ut på flere måter.

Hvis nødvendig kan ARC MX2 slipes med et hurtigslipende åpent slipehjul. Det kan ikke maskinbearbeides.

For spesielle bruksområder der mekanisk styrke er påkrevet, kan det være fordelaktig å sveise netting til metallflaten før påføring.

ARC MX2 kan belegges med hvilke som helst ARC Polymerkompositter. Hvis de har herdet til graden for "Lett belastning" som vist nedenfor, bør overflaten rues og renses med et organisk rensmiddel før siste belegg påføres. Før herding til "Lett belastning" er det ikke nødvendig med behandling av overflaten så fremt den ikke er forurenset.

## Dekningsevne

Basert på 3 mm tykkelse:

2 kg enhet dekker 2778 cm <sup>2</sup>
6 kg enhet dekker 8300 cm <sup>2</sup>
15 liter enhet dekker 5,0 m <sup>2</sup>

For utregning av antall kg som skal benyttes for en bestemt flate, bruk formelen nedenfor:

$$2,4 \text{ (g/cc)} \times \text{areale (m}^2\text{)} \times \text{gjennomsnittlig tykkelse (mm)} = \text{kg}$$

## Herdetabell

	<u>10°C</u>	<u>16°C</u>	<u>25°C</u>	<u>32°C</u>	<u>43°C</u>
Heftefri	16 timer	7 timer	4 timer	2 timer	20 min.
Lett belastning	36 timer	24 timer	8 timer	6 timer	90 min.
Full belastning	72 timer	48 timer	36 timer	20 timer	12 timer
Full kjemisk	96 timer	72 timer	48 timer	30 timer	24 timer

Full kjemisk egenskap kan oppnåes ved oppvarming. Materialet bør herdes til det er heftefritt, så varmes det opp til 70°C i 4 timer.

## Rengjøring

Bruk kommersielle løsningsmidler (acetone, xylen, alkohol, metyl etyl keton) for rengjøring av verktøyet rett etter bruk. Når materialet er herdet, må det slipes bort.


## Lagring

Lagres mellom 10°C og 32°C. Kortere opphold utenom dette området, f.eks. ved transport, kan aksepteres. Lagringstiden for uåpnede beholdere er 2 år.

## Sikkerhet

Før produktet tæs i bruk, bør Sikkerhetsdataarket (MSDS), eller Sikkerhetsark for ditt område benyttes. Disse fås fra distributøren. Følg standard prosedyrer for opphold i avlukkede rom, hvis det passer.

Tekniske data er basert på resultater fra laboratorietester, og bør bare brukes som generelle retningslinjer. A.W. CHESTERTON CO. FRASIER SEG ALLE GARANTIER FOR SALGBARHET OG TILPASNING FOR EN SPESIELL HENSİKT ELLER BRUK. ANSVAR ER BEGRENSET BARE TIL UTSKIFTING AV PRODUKTET.



**ARC**  
DIVISION OF CHESTERTON

MIDDLESEX INDUSTRIAL PARK, 225 FALLON ROAD  
STONEHAM, MASSACHUSETTS 02180-9101 USA  
TEL: (617) 438-7000 – FAX: (617) 438-8971 – TELEX: 94-9417  
CABLE: CHESTERTON STONEHAM, MASS.

©A.W. CHESTERTON CO., 1997. Alle rettigheter reservert.  
©Registrert varemerke eid og lisensiert av  
A.W.CHESTERTON CO. I USA og andre land.

FORM NO. N79676NORWEGIANREV.4/99