

# ARC® DX1

## PRODUKTBLAD

### Beskrivning

En avancerad keramkomposit speciellt framställd för slitande media inom flis-, och barkhantering och andra liknande slitande media. Den appliceras med en tjocklek av 6 mm eller mer. Krymper ej. 100% homogen.

ARC DX 1 är speciellt framställd med anledning av den stora erfarenhet ARC organisationen haft genom de tusentals appliceringar som utförts inom flis-, och barkhantering sedan 1987. ARC DX 1 är sammansatt med en hög koncentration av keramiska kulor och fina keramiska partiklar för att skydda metallen mot slitande media. Den kan användas antingen för att renovera slitna metallytor eller för att ge en nötningsbeständig yta vilken i många appliceringar ökat livslängden jämfört med originalmetallen, påsvetsningar, gummiinfordringar eller keramiska plattor.

### Sammansättning - Polymer/keramisk komposit

**Bindemedel** – En tvåkomponent modifierad epoxi reagerad med en alifatisk härdare.

**Basmaterial** – En noggrant utvald blandning av fina keramiska kulor och pulver, utvalda för att uppnå maximala nötningssegenskaper.

### •Lämpliga användningsområden

- Flisfickor
- Stup
- Koner
- Transportskruvar
- Skraptransportörer
- Pumpar
- Cykloner
- Slitplåtar
- Rökrökar
- Barktrummor
- Flisfordelare
- Ventiler

### Fördelar

- Utmärkta slitageegenskaper vilket förlänger utrustningens livslängd och minskar underhållskostnaderna markant.
- Överlägsen vidhäftning garanterar tillförlitligt utförande utan risk för släppning.
- Kostnader för arbete och stilleståndstid minskar på grund av enkel applikation.
- Kan lätt formas och anpassas till alla metallytor.

### Förpackning

Materialet finns i två förpackningsstorlekar: 16 liter.

### Kemisk motståndskraft

Provad vid 21°C. Proven härdade i fem dagar vid 25°C.

- 1 = Oavbruten nedsänkning under lång tid
- 2 = Kortvarig/tillfällig nedsänkning
- 3 = Stänk och spill med omedelbar upptorkning, ångor
- 4 = Rekommenderas ej vid direkt kontakt

### Syror

10% Saltsyra	2
20% Saltsyra	2
37% Saltsyra	3
10% Svavelsyra	2
20% Svavelsyra	2
5% Salpetersyra	2
10% Salpetersyra	2
5% Fosforsyra	2
20% Fosforsyra	2

### Alkalier och blekmedel

28% Ammoniumhydroxid	2
10% Kaliumhydroxid	1
50% Kaliumhydroxid	1
10% Natriumhydroxid	2
50% Natriumhydroxid	2
6% Natriumhypoklorit	2

### Övriga ämnen

Bunker C	1
Dieselbränsle	1
Saltvatten	1

### Tekniska data

Densitet, härdad	-----	2,4 g/cc
Tryckhållfasthet	(ASTM D 695)	55 MPa
Böjhållfasthet	(ASTM D 790)	35 MPa
Draghållfasthet	(ASTM D 638)	22 MPa
Slaghållfasthet (Omvänd)	(ASTM D 2794)	6,5 Nm
Kompositens Rockwellhärdhet	(ASTM D 785)	R109
Hårdhet Shore D	(ASTM D 2240)	85
Vertikal sättning vid 21°C och 6 mm	-----	Ingen sättning
Maximal temperatur (Beroende på användning)	Våt användning	50°C
	Torr användning	100°C

## Ytpreparering

Korrekt preparering av ytan är viktig för att denna produkt skall bibehålla sina egenskaper under lång tid. De exakta kraven på ytpreparering varierar med applikationens utsatthet, förväntad livslängd och utgångstillståndet hos underlaget.

Optimal preparering skall ge en yta rengjord från alla föroreningar och uppruggad till ett profildjup på 75-125 µm. Detta uppnås normalt genom rengöring, blästring till en renhet motsvarande vit metall (SA3/SSPC - SP5) eller nära vit metall (SA 2 1/2 SSPC SP 10) följt av tvättning med ett organiskt lösningsmedel som avdunstar utan att lämna kvar några rester.

## Blandning

För att underlätta blandning och applicering skall materialets temperatur ligga mellan 21°C - 32°C. Varje sats är förpackad i rätt blandningsförhållande. Om ytterligare tillblandning krävs skall satsen delas upp i korrekt blandningsförhållande.

Blandning	Viktsförhållande
A : B	2,6 : 1

Vid blandning med medföljande verktyg, placera båda komponenterna på en ren torr icke porös yta (vanligtvis plast). Börja blandningen genom att föra medföljande verktyg långsamt i en rörelse som liknar en ätta, skrapa då och då av underliggande yta och verktyg så att inga oblandade rester finns kvar på någon yta. Fortsätt till dess materialet är fullständigt blandat, vilket indikeras av en jämn färg utan strimmor.

Om blandning sker med maskin, håll båda komponenterna i behållaren för del A och blanda med låg hastighet till dess att en jämn färg erhålles. För att vara säker på att blandningen är klar, avsluta blandningen för hand enligt ovanstående beskrivning.

## Hanteringstid - Minuter

	16°C	25°C	32°C	43°C
16 liter	60	32	20	16

Ovanstående tabell visar den praktiska hanteringstiden för ARC DX1 med start från det att tillblandningen börjar.

## Applicering

ARC DX1 måste appliceras med en minsta tjocklek av 6 mm. Lägsta appliceringstemperatur är 10°C. Använd medföljande appliceringsverktyg av plast eller stålspackel; pressa in materialet i ytan så att denna fuktas fullständigt så att god vidhäftning uppnås. Sedan materialet är på plats kan det jämnas till på en mängd olika sätt.

Om det krävs kan ARC DX1 poleras med en snabbgående sliptrissa av öppen typ. ARC DX1 kan inte bearbetas.

I vissa applikationer krävs någon form av armering för massan, detta kan med fördel utföras med påsvetsad sträckmetall på ytan innan den beläggs med ARC DX1.

Materialet kan beläggas med alla ARC-polymerkompositer. Om det har härdats till "lätt belastning" enligt nedanstående tabell, skall ytan ruggas upp och tvättas med ett organiskt lösningsmedel innan den ytbeläggs. Före härdning till "lätt belastning" krävs ingen ytterligare ytpreparering förutsatt att ytan inte har förorenats.

## Härdningsschema

	16°C	25°C	32°C	43°C
Klibbfri	7 h	4 h	2 h	0,5 h
Lätt belastning	24 h	8 h	6 h	1,5 h
Full belastning	48 h	30 h	20 h	12 h
Full kemisk motståndskraft	72 h	36 h	30 h	24 h

Full kemisk hållfasthet kan uppnås snabbare genom forcerad härdning. För att forcera härdningen, låt först materialet bli klibbfritt, värm sedan till 70°C i 4 timmar.

## Rengöring

Använd kommersiella lösningsmedel (aceton, xylol, alkohol, metyletylketon) för att rengöra verktygen omedelbart efter användning. Sedan materialet väl har härdats måste det slipas bort.

## Lagring

Lagras mellan 10°C och 32°C. Avvikelse från detta temperaturområde som kan ske under transport är acceptabla. Lagringstiden i öppnade behållare är två år.

## Säkerhet

Innan denna produkt används läs igenom produktbladet eller de aktuella säkerhetsföreskrifterna för ditt område. Följ normala arbetsmetoder som gäller för slutna utrymmen.

Tekniska data belyser resultat vid laboratorieprov och är endast avsedda att visa allmänna egenskaper. A.W. CHESTERTON CO. FRÅNSÄGER SIG ALLT GARANTANSVAR DIREKT, ELLER INDIREKT, INKLUSIVE GARANTIER FÖR DISTRIBUTIONSLEDET, FÖR ATT MEDLET ÄR LÄMPLIGT FÖR ETT SÄRSKILT ÄNDAMÅL ELLER SÄRSKILD ANVÄNDNING. ANSVARSKYLDIGHETEN BEGRÄNSAS ENDAST TILL ERSÄTTNING AV PRODUKTEN.

  
MIDDLESEX INDUSTRIAL PARK, 225 FALLON ROAD  
STONEHAM, MASSACHUSETTS 02180-9101 USA  
TEL: (781) 438-7000 – FAX: (781) 438-8971  
CABLE: CHESTERTON STONEHAM, MASS.  
WEB ADDRESS: <http://chesterton.com>  
© A.W. CHESTERTON CO., 1999. Eftertryck förbjöds.  
® Registrerat varumärke, ägt och licensierat av  
A. W. CHESTERTON i USA och andra länder.

NIU Norrlands Industriutveckling AB  
Box 3135 Yrkesvägen 3  
903 04 UMEÅ  
Tel:090-18 00 23 Fax:090-18 00 34  
[www.niu.se](http://www.niu.se)