

ARC® MX2

PRODUKTINFORMATION

Beskrivning

ARC MX2 är en avancerad keramkomposit för renovering och skydd av alla typer av metallytor som utsätts för hårt slitage, korrosion och kemiska angrepp. Den appliceras med en tjocklek på minst 3 mm.

Krympfri. 100% homogen. Färgen är vit.

ARC MX2 är sammansatt med en hög koncentration av så keramiska kulor och fina kemiska partiklar för extremt nötande miljö, där bortnött metall ofta renoveras genom mer konventionella och dyra påsvetsningar. ARC MX2 kan användas antingen för att renovera slitna metallytor eller för att ge en nötningbeständig slityta som ofta utklassar originalmetallen, gummiinfodringar, keramiska plattor och påsvetsningar. ARC MX2 ger en beständig slityta och bör väljas istället för övriga ARC-kompositer om det finns stor risk för mörka föroreningar.

Sammansättning - Polymer/keramisk komposit

Bindemedel - En tvåkomponent modifierad epoxireagerad med en alifatisk härdare.

Basmaterial - En noggrant utvald blandning av keramikkulor och fina partiklar med hög renhet och motståndskraft mot slitage, som valts för att ge en ren vit färg och utmärkta nötningsegenskaper.

Lämpliga användningsområden

- Cykloner
- Virvelrenare
- Magasinsbingar
- Massaavvattningskruvar
- Slitplåtar
- Porslinsstillverkningsutrustning
- Mäldpumpar
- Kulkvarnar
- Rengöringskoner
- Rörkrökar
- Krossverk

Fördelar

- Utmärkta nötningsegenskaper hos ARC MX2 som förlänger utrustningens drifttid.
- Seg basstruktur som motstår termisk-mekanisk chock.
- 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

Materialen finns tillgängliga i tre förpackningsstorlekar: 2 kg, 6 kg och 15 liter. Varje förpackning innehåller två uppmätta mängder (del A och del B). Applikationsanvisningar medföljer.

Kemisk motståndskraft

Provad vid 21°C. Proven härdade i sju dagar vid 25°C. Efterhärdning kommer att förbättra den kemiska motståndskraften.

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 | 1 |
| 20% Saltsyra | 2 |
| 37% Saltsyra | 3 |
| 5% Salpetersyra | 1 |
| 10% Salpetersyra | 2 |
| 5% Fosforsyra | 1 |
| 20% Fosforsyra | 2 |
| 10% Svavelsyra | 1 |
| 20% Svavelsyra | 2 |

Alkalier och blekmedel

| | |
|----------------------|---|
| 28% Ammoniumhydroxid | 1 |
| 10% Kaliumhydroxid | 1 |
| 50% Kaliumhydroxid | 1 |
| 10% Natriumhydroxid | 1 |
| 50% Natriumhydroxid | 1 |
| 6% Natriumhypoklorit | 1 |

Övriga ämnen

| | |
|------------------|---|
| Bunker C | 1 |
| Dieselbränsle | 1 |
| Isopropylalkohol | 1 |
| Fotogen | 1 |
| Nafta | 1 |
| Saltvatten | 1 |
| Avloppsvatten | 1 |
| Toluen | 1 |
| Xylen | 1 |

Tekniska data

| | | |
|-------------------------------------|-----------------|----------------|
| Densitet, härdad | ----- | 2,4 g/cc |
| Tryckhållfasthet | (ASTM D 695) | 90 MPa |
| Böjhållfasthet | (ASTM D 790) | 52 MPa |
| Draghållfasthet | (ASTM D 638) | 28 MPa |
| Slaghållfasthet (Omvänd) | (ASTM D 2794) | 7,9 nt m |
| Kompositens Rockwellhärdhet | (ASTM D 785) | R105 |
| Hårdhet Shore D | (ASTM D 2240) | 90 |
| Vertikal sättning vid 21°C och 6 mm | ----- | Ingen sättning |
| Maximal temperatur | Våt användning | 70°C |
| (Beroende på användning) | Torr användning | 205°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 blästrad 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 2,5/SSPC SP10) följt av tvättning med ett organiskt lösningsmedel som avdunstar utan att lämna kvar några rester.

Blandning

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

| <u>Blandning</u> | <u>Viktsförhållande</u> |
|------------------|-------------------------|
| A:B | 3,9:1 |

ARCMX2 kan blandas med en långsam motorblandare. Håll hela del B i del A och blanda med låg hastighet tills det blir homogent. Skrapa av blandningsbladet, insidan och botten av behållaren med jämna mellanrum. Vid blandningen av ARC MX2 placeras båda komponenterna på en ren och torr icke-porös yta (vanligen plast). Börja blanda med en ren och styv spatel, med rörelser som går i en åtta. Skrapa emellanåt av blandningens yta och verktyget, så att inga oblandade rester finns kvar på ytorna. Fortsätt tills materialet blandats fullständigt, och färgen blir jämn och fri från strimmor.

Hanteringstid - minuter

| ARC 897 | 10°C | 16°C | 25°C | 32°C | 43°C |
|----------|------|------|------|------|------|
| 2 kg | 100 | 70 | 40 | 20 | 10 |
| 6 kg | 80 | 50 | 30 | 10 | RE |
| 15 liter | 30 | 25 | 20 | RE | RE |

RE = Rekommenderas ej

Hanteringstiden startar när tillblandningen börjar.

Applicering

ARC MX2 måste påföras med en minsta tjocklek på 3 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 så krävs kan ARC MX2 slipas med en snabbgående sliptrissa av öppen typ. Det kan inte maskinbearbetas.

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

ARC MX2 kan beläggas med samtliga ARC polymerkompositser. Om den har härdats att tåla "lätt belastning", enligt nedanstående tabell, måste ytan ruggas upp och tvättas med ett organiskt lösningsmedel innan ytterligare skikt läggs på. Före härdning till "lätt belastning" krävs ingen ytterligare ytpreparering förutsatt att ytan inte har förorenats.

Täckförmåga

Baserad på 3 mm tjocklek: :

- En sats på 2 kg täcker 2778 cm².
- En sats på 6 kg täcker 8300 cm².
- En sats på 15 liter täcker 5,0m².

För att beräkna hur många kilo som behövs för en given applikation använd nedanstående formel:

$$2,4 \text{ (g/cc)} \times \text{arean (m}^2\text{)} \times \text{genomsnittlig tjocklek (mm)} = \text{antal kg}$$

Härdningsschema

| | 10°C | 16°C | 25°C | 32°C | 43°C |
|----------------------------|------|------|------|------|---------|
| Klibbfri | 16 h | 7 h | 4 h | 2 h | 20 min. |
| Lätt belastning | 36 h | 24 h | 8 h | 6 h | 90 min. |
| Full belastning | 72 h | 48 h | 36 h | 20 h | 12 h |
| Full kemisk motståndskraft | 96 h | 72 h | 48 h | 30 h | 24 h. |

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

Rengöring

Använd kommersiella lösningsmedel (acetone, xylene, 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 som tillhandahålls av din återförsäljare. Berörd personal skall enligt arbetskyddslagen vara certifierad för att arbeta med epoxiprodukter.

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



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. Eftertryck förbjudet.
®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