

Preparación de la Superficie

La preparación adecuada de la superficie es de importancia crítica para el rendimiento a largo plazo de este producto. Los requisitos exactos para la preparación de la superficie variarán con la rugosidad de la aplicación, la vida útil esperada de servicio y las condiciones iniciales del sustrato.

La preparación óptima proporcionará una superficie totalmente limpia de todo contaminante y desbastada a un perfil angular entre 75 y 125 µm (3 a 5 milésimas de pulgada). Esto normalmente se logra mediante limpieza inicial y granallado abrasivo, hasta un nivel de limpieza de **metal blanco (Sa 3/SP5) o metal casi blanco (Sa 2.5/SP10)** seguido de una eliminación de los residuos abrasivos del granallado. Resulta aceptable realizar el esmerilado a un perfil de superficie áspera, o mecanizar a un corte grueso tipo gramófono, si bien esto puede dar como resultado una subsiguiente reducción en la adhesión.

Mezclado

Para facilitar el mezclado y la aplicación, la temperatura del material debe encontrarse entre 21 °C y 32 °C (70 °F y 90 °F). Cada kit está envasado con la proporción de mezcla apropiada. Si se requiere otra proporción, deberá dividirse el juego de acuerdo con las proporciones correctas de mezclado.

Proporción de Mezclado	Por Peso
A : B	4 : 1

Coloque las cantidades requeridas de Parte A y Parte B sobre una superficie limpia, seca y no porosa (usualmente plástica) y comience a mezclar con la herramienta adjunta utilizando un patrón de ocho, raspando periódicamente la superficie de mezcla y la herramienta para asegurarse de que no quede ningún residuo sin mezclar en cualquiera de estas superficies. Aplique de inmediato.

Tiempo de Trabajo – Minutos

	10 °C	25 °C	43 °C	Este cuadro define el tiempo de trabajo en la práctica del ARC 10, a partir del momento de iniciarse el mezclado.
	50 °F	77 °F	110 °F	
250 g (0,55 lbs.)	75 min.	40 min.	25 min.	
1,5 litros	45 min.	25 min.	15 min.	

Aplicación

El ARC 10 se aplica normalmente a un espesor de entre 3 y 9,5 mm (120 a 375 milésimas de pulgada); sin embargo, puede aplicarse con un espesor mínimo de 1,5 mm (1/16"). La temperatura mínima de aplicación es de 10 °C (50 °F). Utilizando un aplicador plástico o una llana o badilejo, presione el material en el perfil de la superficie para humectar la superficie completamente y construya hasta el espesor requerido. Una vez colocado el material, puede alisarse utilizando una variedad de métodos. Siempre y aplique y acabe al contorno deseado dentro de los tiempos de trabajo indicados. Si se requiere, el ARC 10 puede mecanizarse utilizando una broca de herramienta de carburo después de haberse curado el producto a "Carga Ligera" tal como se describe a continuación. En ciertas aplicaciones que requieren apoyo adicional donde no se requiere el mecanizado, puede resultar ventajoso soldar el metal expandido sobre la superficie antes de preparar la superficie.

Antes de llegar al estado de curado de carga ligera, puede aplicarse una capa superior al ARC 10 con cualquier material epóxico ARC con excepción de los recubrimientos a base de ésteres vinílicos ARC. Si se ha curado al punto de "Carga Ligera" tal como se describe más abajo, la superficie deberá rasparse, eliminando los residuos de polvo antes de aplicar la capa final. Antes de llegar a "Carga Ligera", no se necesita una preparación adicional de la superficie siempre y cuando ésta no se haya contaminado.

Cobertura

Espesor	Tamaño de la unidad	Cobertura
3 mm (120 milésimas de pulgada)	250 g (0,55 lbs.)	0,04 m ² (0,45 ft ²)
	1,5 litros	0,50 m ² (5,38 ft ²)

Tabla de Curado

	10 °C	16 °C	20 °C	25 °C	32 °C
Seco al Tacto	3	2	1,5	1	0,5
Carga Ligera	4	3	2	1,5	1
Carga Total	48	36	28	20	16
Curado Químico Total	96	72	54	36	30

Limpieza

ARC 10 se cura a una masa sólida en un período corto de tiempo. Todas las actividades de limpieza se deben realizar tan pronto como sea posible para evitar que el material se endurezca en las herramientas. Utilice solventes comerciales (acetona, xileno, alcohol, metiletil cetona) para limpiar las herramientas inmediatamente después de usarlas. Una vez curado, el material deberá ser eliminado por abrasión.

Seguridad

Antes de usar cualquier producto, revise la hoja de datos de seguridad (Safety Data Sheet, SDS) o la ficha de seguridad apropiada para su área. Siga los procedimientos estándares de entrada y trabajo en espacios confinados, si aplican.

Vida útil en almacenamiento (en recipientes sin abrir): 2 años [cuando se almacena entre 10 °C (50 °F) y 32 °C (90 °F) en una instalación seca y cubierta]