

Preparación de la Superficie

La preparación adecuada de la superficie es de importancia crítica para el rendimiento a largo plazo del ARC 5. Los requisitos exactos varían con la rigurosidad de la aplicación, la vida 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 se logra óptimamente mediante limpieza inicial y desengrasado, con un posterior granallado abrasivo hasta un nivel de limpieza de *metal blanco (Sa 3/SP5)* o *metal casi blanco (Sa 2.5/SP10)* seguido de una completa eliminación de los residuos abrasivos. Resulta aceptable realizar el esmerlado o mecanizado a un perfil de superficie áspera, seguido de un enjuague con solvente, 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° y 32°C (70° y 90°F). Cada kit contiene dos componentes previamente medidos en la proporción apropiada, de acuerdo con la proporción de mezclado del producto. Si se requiere otra proporción, deberán dividirse los componentes de acuerdo con las proporciones de mezclado:

Proporción de Mezclado	Por Peso
A : B	4 : 1

Retire la Parte A y la Parte B de las bolsas plásticas y colóquelas en la tabla de mezclado provista. Comience a mezclar con la herramienta adjunta utilizando un patrón lento 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. Continúe hasta que el material quede completamente mezclado, lo que se indica por un color homogéneo sin vetas. El ARC 5 es un sistema de curado rápido; su tiempo de mezclado debe mantenerse en un mínimo, seguido de una aplicación inmediata.

Tiempo de Trabajo – Minutos

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Este cuadro define el tiempo de trabajo en la práctica del ARC 5, a partir del momento de iniciarse el mezclado.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
250 g (0,55 lbs.)	10 min.	6 min.	4 min.	2 min.	

Aplicación

El ARC 5 se aplica normalmente a un espesor que varía entre 3 mm y 19 mm (120 a 748 milésimas de pulgada). Sin embargo, puede aplicarse a un espesor mínimo de 1 mm (40 milésimas de pulgada). La temperatura mínima de aplicación es de 4 °C (40 °F). Usando la herramienta de plástico para la aplicación, incluida, o una llana o badilejo, presione el material en el perfil de la superficie para humectar la superficie completamente a fin de lograr una correcta adhesión. Una vez colocado el material, puede alisarse utilizando una variedad de métodos. Si se requiere, el ARC 5 puede mecanizarse utilizando una broca de herramienta de carburo después de haberse curado el producto a “Carga Ligera” tal como se describe a continuación. De lo contrario, utilice una herramienta de corte de diamante o un rectificador. En ciertas aplicaciones que requieren apoyo adicional, puede resultar ventajoso soldar metal expandido sobre la superficie antes de preparar la superficie, o bien, impregnar la malla de refuerzo de nilón con el compuesto mientras éste aún esté húmedo.

Antes de llegar al estado de curado de carga ligera, puede aplicarse una capa superior al ARC 5 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” descrito más abajo, la superficie podría rasparse enjuagando con un solvente orgánico antes de aplicar la capa final. Antes de curar hasta el punto de “Carga Ligera”, no se necesita preparar 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.)	0,052 cm ² (0.56 ft ²)

Tabla de Curado

	4 °C	16 °C	25 °C	32 °C
	40 °F	60 °F	77 °F	90 °F
Seco al Tacto	30 min.	20 min.	10 min.	7 min.
Carga Ligera	50 min.	35 min.	20 min.	15 min.
Carga Total	75 min.	60 min.	45 min.	25 min.
Curado Químico Total	8 hrs.	3 hrs.	2 hrs.	1 hr.

Limpieza

Utilice solventes comerciales (acetona, xileno, alcohol o metilil 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]