

## Preparación de la Superficie

La preparación adecuada de la superficie es de importancia crítica para el rendimiento a largo plazo del ARC BX5 (MX5). 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.

## 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, deberá dividirse de acuerdo con las proporciones de mezcla:

Proporción de Mezclado	Por Peso
A : B	4 : 1

Al mezclar con la herramienta adjunta, coloque ambos componentes sobre una superficie seca y no porosa (por lo general, de plástico). 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 BX5 (MX5) es un sistema de curado rápido; su tiempo de mezclado no debe exceder un valor de 1-2 minutos, seguido de una aplicación inmediata. Si se mezcla mediante una herramienta eléctrica, coloque ambos componentes en el recipiente de la Parte A y mezcle a una velocidad baja hasta lograrse un color homogéneo. Para asegurar un completo mezclado, termine de mezclar a mano, tal como se describe más arriba.

## Tiempo de Trabajo – Minutos

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	NR = No Recomendado Este cuadro define el tiempo de trabajo en la práctica del ARC BX5 (MX5), a partir del momento de iniciarse el mezclado.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	110 °F	
0,75 litros	9 min.	8 min.	6 min.	2 min.	NR	
2,5 litros	7 min.	5 min.	4 min.	NR	NR	

## Aplicación

El ARC BX5 (MX5) debe aplicarse a un espesor mínimo de 3 mm (120 milésimas de pulgada). La temperatura mínima de aplicación es de 10 °C (50 °F). En ciertas aplicaciones que requieren apoyo adicional donde no se requiere el mecanizado, puede resultar ventajoso soldar una malla metálica expandida sobre el sustrato metálico antes de la aplicación del ARC BX5 (MX5). 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.

Avant son état de durcissement au point de charge légère, l'ARC BX5 (MX5) peut être revêtu avec un autre matériau époxy ARC, à l'exception des revêtements ARC à base de vinylester. Si se ha curado al punto de "Carga Ligera" tal como se describe más abajo, la superficie deberá raspase, eliminando los residuos de polvo u otros contaminantes 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. Si se requiere, el ARC BX5 (MX5) puede rectificarse utilizando una herramienta rotatoria de rectificación o mecanizarse con herramientas de diamante policristalino.

## Cobertura

Espesor	Tamaño de la unidad	Cobertura
3 mm (120 milésimas de pulgada)	0,75 litros	0,25 m <sup>2</sup> (2,69 ft <sup>2</sup> )
	2,5 litros	0,83 m <sup>2</sup> (8,97 ft <sup>2</sup> )

## Tabla de Curado

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C	Puede lograrse rápidamente las propiedades químicas completas mediante un curado forzado. Para realizar un curado forzado, permita primero que el material esté seco al tacto, y luego caliente hasta 70 °C (158 °F) durante 4 horas.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	110 °F	
Seco al Tacto	35 min.	25 min.	15 min.	10 min.	5 min.	
Carga Ligera	2 hrs.	1 hr.	30 min.	20 min.	10 min.	
Carga Total	4 hrs.	2 hrs.	1 hr.	45 min.	30 min.	
Curado Químico Total	48 hrs.	36 hrs.	24 hrs.	18 hrs.	12 hrs.	

## Limpieza

Utilice solventes comerciales (acetona, xileno, alcohol y 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]**