

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 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 normalmente 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 °C y 32 °C (70 °F y 90 °F). Cada juego está envasado con la proporción de mezcla apropiada. Si se requiere otra proporción, deberá dividirse de acuerdo con las proporciones de mezcla:

Proporción de Mezclado	Por Peso
A : B	4 : 1

El ARC BX2(E) puede mezclarse con un mezclador mecánico de baja velocidad. Agregue toda la Parte B a la Parte A. Mezcle hasta que quede homogéneo, raspando periódicamente la paleta de mezclado, las paredes laterales y el fondo del recipiente. Al mezclar el ARC BX2(E) manualmente, coloque ambos componentes sobre una superficie limpia, seca y no porosa (por lo general, de plástico). Comience a mezclar con una herramienta de plástico 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. Continúe hasta que el material quede completamente mezclado, lo que se indica por un color homogéneo sin vetas.

Tiempo de Trabajo – Minutos

	10 °C (50 °F)	16 °C (60 °F)	25 °C (77 °F)	32 °C (90 °F)	43 °C (110 °F)	Este cuadro define el tiempo de trabajo en la práctica del ARC BX2(E), a partir del momento de iniciarse el mezclado. NR = No Recomendado. No mezcle la totalidad del kit en un lote debido al breve tiempo de trabajo.
1,5 litros	90 min.	60 min.	35 min.	17 min.	9 min.	
5 litros	70 min.	40 min.	25 min.	10 min.	NR	
20 kg	70 min.	45 min.	25 min.	8 min.	NR	

Aplicación

El ARC BX2(E) 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 la malla metálica expandida sobre el sustrato metálico antes de la aplicación del ARC BX2(E). 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.

Antes de llegar al estado de curado de carga ligera, puede aplicarse una capa superior al ARC BX2(E) 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 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 BX2(E) puede rectificarse utilizando una herramienta rotatoria de rectificación o mecanizarse con herramientas de diamante policristalino.

Espesor	Tamaño de la unidad	Cobertura
3 mm (120 milésimas de pulgada)	1,5 litros	0,50 m ² (5,38 ft ²)
	5 litros	1,67 m ² (17,94 ft ²)
	20 kg	3,17 m ² (34,10 pies ²)

Tabla de Curado

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	43 °C
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	110 °F
Seco al Tacto	16 hrs.	7 hrs.	4 hrs.	2 hrs.	20 min
Carga Ligera	36 hrs.	24 hrs.	8 hrs.	6 hrs.	90 min.
Carga Total	72 hrs.	48 hrs.	36 hrs.	20 hrs.	12 hrs.
Curado Químico Total	96 hrs.	72 hrs.	48 hrs.	30 hrs.	24 hrs.

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.

Limpieza

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.