

Preparación de la Superficie

La preparación adecuada de la superficie es importante para el rendimiento a largo plazo de este sistema. Se deben limpiar las superficies metálicas de todos los contaminantes y luego limpiarse con chorro abrasivo hasta un grado mínimo de metal casi blanco (SA 2-1/2, SSPC-SP10) con un perfil angular de aspereza correspondiente de 75 – 125 micrones (3 – 5 mils). Antes de la aplicación del chorro, se eliminarán los residuos de la superficie que se desea recubrir.

Las superficies recién colocadas a base de cemento deben curarse por un mínimo de 28 días. Una vez curada, elimine la totalidad de grasa, aceite y suciedad lavando con un limpiador emulsificante a base de agua alcalina. Deben eliminarse todos los contaminantes de la superficie, que incluyen recubrimientos antiguos, sales químicas, polvo, concreto suelto y la capa de lechada. La mejor manera de lograr esto es mediante la limpieza con hidrorrojo, la limpieza con chorros de granallas de acero, la escarificación o la limpieza con chorro abrasivo seco hasta un perfil equivalente a papel de lija de granalla de grado ICRI 4 o 60 (o más áspero). La superficie resultante debe ser estructuralmente sólida y estar libre de todo contaminante. Antes de la aplicación, se eliminarán los residuos de la superficie que se desea recubrir. Es aceptable una cierta humedad de la superficie, pero no debe haber agua estancada.

Una cantidad excesiva de orificios debidos al molde y de agregados expuestos puede requerir un recubrimiento de reconstrucción para lograr un nivel áspero de la superficie antes de la aplicación del recubrimiento de acabado.

Mezclado

Para facilitar el mezclado y la aplicación mediante métodos manuales, las temperaturas del material deben estar entre 21 °C y 32 °C (70 °F y 90 °F). Cada kit está envasado con la proporción de mezclado apropiada. Si se requiere otra proporción, deberá dividirse el kit de acuerdo con la proporción de mezclado correcta:

Proporción de Mezclado	Por Peso	Por Volumen
A : B	2,6 : 1	2,0 : 1

Mezcle hasta que el producto tenga un color y consistencia uniformes, sin veteado. El mezclado mecánico deberá lograrse usando una mezcladora de velocidad baja y variable, de alta capacidad de torsión, con una paleta de mezclado que no atrape el aire, tal como una paleta "Jiffy". No mezcle más producto del que pueda aplicarse dentro del tiempo de trabajo indicado.

Tiempo de Trabajo

Los kits de 51 y 480 litros están diseñados para ser aplicados mediante sistemas de aspersion de varios componentes y solo deberán mezclarse con el mezclador estático. A las temperaturas de aplicación de la aspersion de 45 °C a 50 °C (115 °F a 122 °F), el material en la línea de batido corriente abajo de la mezcladora estática tiene una vida útil de 8 a 12 minutos. Cuando se mezcla manualmente para hacer retoques con pincel, la vida útil para una mezcla de 1 litro es de 30 minutos a 25 °C / 77 °F, a 15 °C / 60 °F la vida útil es de 40 minutos a 32 °C / 90 °F la vida útil es de 15 minutos.

Aplicación

ARC S1HB(E) puede aplicarse mediante un sistema de aspersion calefaccionado de varios componentes sin dilución del solvente o con pincel (para el caso de retoques). Al aplicarse el ARC S1HB(E) con pincel, deberán observarse las condiciones siguientes:

- Intervalo de espesores de la película de 1 a 2 mm (40 - 80 mils) por mano
- Intervalo de temperaturas de aplicación de 10 °C a 40 °C (50 °F a 104 °F) (temperatura del sustrato)

Consulte con su especialista local de ARC para conocer las especificaciones y recomendaciones del equipo rociador de varios componentes calefaccionados.

Si está utilizando un cartucho de 1125 mL, precaliente el cartucho a 50 °C (120 °F) antes de insertarlo en la pistola MIXPAC®. Ajuste el aire de atomización y alimentación según sea requerido para lograr el patrón deseado de aspersion.

Al rociar ARC S1HB(E), aplique una pasada inicial a un espesor de 250 a 375 micrones (10 a 15 mils). Construya pasadas sucesiva hasta alcanzar el espesor deseado final de 1 a 2 mm (40 a 80 mils). Pueden lograrse espesores de recubrimientos de mano única de hasta 3 mm (120 mils). Las aplicaciones verticales o suspendidas pueden producir un espesor reducido de película. Es posible que se requieran manos adicionales para compensar. Las superficies ásperas requerirán varias manos de 1 a 2 mm (40 a 80 mils) para alcanzar una cobertura uniforme. Es posible lograr aplicaciones de varias manos de ARC S1HB(E) sin requerirse una preparación adicional de la superficie, siempre y cuando la película quede libre de contaminación y no se haya curado más allá del estado indicado como Fin de Mano Adicional en el cuadro con la Tabla de Curado que aparece a continuación. Si se excede este período, se requerirá una limpieza ligera con chorro abrasivo o lijado, que se deberá seguir con un lavado con solvente para eliminar cualquier residuo abrasivo.

Tabla de Curado

	10 °C / (50 °F)	25 °C / (77 °F)	32 °C / (90 °F)	43 °C / (110 °F)
Seco al Tacto	10 horas	7 horas	6 horas	2 horas
Carga Ligera	40 horas	32 horas	18 horas	8 horas
Fin de Mano Adicional	56 horas	36 horas	30 horas	16 horas
Carga Total	72 horas	60 horas	36 horas	24 horas
Curado Químico Total	120 horas	90 horas	72 horas	48 horas

Al forzar el curado a 65°C (150°F) después de que el material haya llegado al estado seco al tacto, se acelerará el tiempo de curado a 4 horas más el tiempo hasta llegar al estado seco al tacto.

Limpieza

Cuando se caliente para la aplicación por aspersion de varios componentes, el ARC S1HB(E) se cura hasta el nivel de masa sólida en un período muy breve de tiempo. Todas las actividades de limpieza deberán hacerse 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.

Almacenamiento

Almacene entre 10 °C (50 °F) y 32 °C (90 °F). Resultan aceptables las temperaturas fuera de este intervalo que puedan ocurrir durante el transporte. La vida útil en almacenamiento es de dos años en recipientes sin abrir. Puede ocurrir sedimentación y separación del refuerzo con el correr del tiempo o a temperaturas elevadas de almacenamiento. Reconstituya antes del uso mezclando los componentes individuales antes de mezclar la Parte A con la Parte B.

Seguridad

Antes de usar cualquier producto, revise la Hoja de Datos de Seguridad (Safety Data Sheet, SDS) u Hoja de Seguridad que resulten apropiadas para su área. Use procedimientos estándar de entrada y trabajo en espacios confinados, si aplican.