

## Instrucciones Generales

- La preparación adecuada de la superficie es de importancia crítica para el rendimiento a largo plazo del ARC 791(E).
- La superficie preparada de concreto debe estar estructuralmente sólida, habiéndose eliminado completamente los contaminantes y habiéndose logrado una aspereza mayor al de un perfil ICRI CSP 3 (similar al acabado con papel de lija de grano 60). Con el imprimador ARC 797(E), la superficie puede estar húmeda pero no mojada; es decir, no tiene que haber agua estancada.
- Se requiere una **barrera de vapor** para la aplicación en *losas en gradiente*. Si no hay una barrera de vapor, resulta esencial verificar si hay transmisión de vapor.
- Para obtener información detallada sobre la preparación de la superficie y la aplicación, póngase en contacto con su especialista de ARC o con Ingeniería de Aplicaciones de ARC.

## Métodos de Limpieza de la Superficie y Perfilado

Limpieza con chorro de agua	Escarificación	Desbaste
Granallado con Microesferas de Acero	Granallado abrasivo seco	Esmerilado

## Específico para Concreto Antiguo

Elimine minuciosamente todos los contaminantes de la superficie, incluidos:

Recubrimientos antiguos	Polvo	Exudación
Sales solubles	Concreto suelto	Contaminantes Hidrofóbicos

Elimine la grasa, los aceites y la mugre lavando la superficie de concreto con un limpiador alcalino emulsificante a base de agua; enjuague minuciosamente.

Emplee uno o más de los Métodos de Limpieza de la Superficie indicados más arriba.

## Específico para Concreto Nuevo

Permita un curado mínimo de 28 días del concreto nuevo antes de la preparación.

Emplee uno o más de los Métodos de Limpieza de la Superficie indicados más arriba.

## Kit de Sistema ARC 791(E): Mezclado

*Kit de Sistema de Imprimador ARC 797(E): Mezclado y Aplicación*

### Paso 1 (Mezclado)

- Cada Kit de Sistema contiene un imprimador de 2 componentes (ARC 797(E)).
- El kit de imprimador consta de la Parte A y la Parte B, previamente medidas, en las proporciones apropiadas, de acuerdo con la correcta proporción de mezclado del producto.
- Añada la Parte B a la Parte A, y mezcle muy bien, hasta que quede transparente.

### Paso 2 (Aplicación)

- Aplique el imprimador uniformemente con un espesor de película húmeda de 175-250  $\mu$  (7-10 milésimas de pulgada), utilizando una brocha, un rodillo, un escurridor o un sistema de aspersión, a la superficie de concreto recientemente preparada. No permita que ocurra la acumulación de imprimador.
- No coloque imprimador en más área superficial de la que pueda ser recubierta con una capa superior dentro de un período de 4 horas, dependiendo de las condiciones medioambientales.
- Para el caso de sustratos verticales y aplicaciones en donde el concreto es muy poroso, puede resultar necesario realizar una imprimación doble del área aplicando dos manos como húmedo sobre húmedo.
- Aplique todo el imprimador mezclado antes del final del tiempo de trabajo, en base a los valores del cuadro que aparece a continuación.

Para reducir la posibilidad de ampollado por vapor o desprendimiento, el revestimiento no deberá instalarse mientras está aumentando la temperatura del concreto. Para evitar este problema en aplicaciones al aire libre, es mejor instalar en las últimas horas de la tarde o por la noche.

## Cobertura/Rendimiento

El ARC 791(E) está disponible en dos tamaños de envase: un Kit de Sistema que cubre una superficie de 4,10 m<sup>2</sup> (44,13 ft<sup>2</sup>) y un kit a granel que cubre una superficie de 16,70 m<sup>2</sup> (180 ft<sup>2</sup>). Cada kit contiene un paquete de imprimador ARC 797(E), un paquete de resina ARC 791(E) y las bolsas necesarias del refuerzo QRV.

## Tiempo de Trabajo - Minutos

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F
<b>Imprimador ARC 797(E)</b>	65 min.	40 min.	30 min.	18 min.
<b>ARC 791(E)</b>	2 hrs.	70 min.	50 min.	35 min.

*El 'Tiempo de Trabajo' comienza cuando se inicia la mezcla.*

## Capa Superior ARC 791(E): 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) antes de mezclar.
- El ARC 791(E) debe aplicarse poco después de la aplicación del imprimador 797(E). El imprimador debe aún estar pegajoso antes de aplicar el ARC 791(E); de no ser así, deberá volver a aplicarse imprimador al área. Esto ocurre óptimamente dentro de las 4 horas de aplicación, dependiendo de las condiciones ambiente.
- Mezcle previamente la Parte A para dispersar los pigmentos. Mezcle completamente la capa superior Parte A y Parte B en un cubo apropiado, utilizando un mezclador de baja velocidad.
- A continuación, transfiera las resinas mezcladas a un mezclador de mortero epóxico que contiene una bolsa de QRV, mezclar componentes y agregue gradualmente las 2 bolsas restantes de refuerzo QRV. El tiempo total de mezclado debe ser de 3 minutos como mínimo, o hasta que quede mezclado de manera uniforme. **NOTA:** Para el Kit de Sistema 1A + 1B + 3 bolsas de refuerzo QRV se requerirá un mezclador idóneo como para manejar una mezcla de 35 litros (1 1/4 ft<sup>3</sup>).

La temperatura mínima de aplicación es de 10 °C (50 °F), si bien la aplicación resultará más sencilla a 25 °C (77 °F).

## Aplicación de la Capa Superior ARC 791(E)

- El ARC 791(E) mezclado puede distribuirse en la superficie del suelo utilizando guías de solera y barras rígidas, o una caja de emparejamiento, que no exceda una anchura de 1,2 m (3,93 ft).
- Aplice un mínimo de 6 mm (240 milésimas de pulgada) y acabe la superficie utilizando llana o badilejos de acero.
- IMPORTANTE:** Durante la aplicación, presione el ARC 791(E) firmemente en el sustrato para promover el contacto con el imprimador y para asegurar una completa compactación. Acabe la superficie con llana o badilejo hasta lograr una textura lisa y cerrada.
- Elimine todas las marcas de la llana o badilejo y la falta de uniformidad antes de finalizar el "Tiempo de Trabajo" (consulte el cuadro).
- Todas las grietas horizontales sin movimiento deben llenarse previamente con **ARC 797(E)** y malla de fibra. Todas las grietas verticales deberán ser inyectadas a presión con un sistema apropiado de inyección. Todas las juntas preexistentes deberán ser respetadas.
- Antes de llegar al estado de curado de carga ligera, puede aplicarse una capa superior al ARC 791(E) con cualquier material epóxico ARC con excepción de los recubrimientos a base de ésteres vinílicos ARC.

## Tabla de Curado

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F
<b>Circulación Peatonal</b>	16 hrs.	9 hrs.	6 hrs.	4,5 hrs.
<b>Carga Ligera</b>	24 hrs.	19 hrs.	11 hrs.	8,5 hrs.
<b>Carga Total</b>	72 hrs.	42 hrs.	24 hrs.	19 hrs.
<b>Curado Químico Total</b>	19 días	13 días	7 días	5 días

Los tiempos de curado se basan en la temperatura del sustrato con un espesor de película seca de 6 mm (240 milésimas de pulgada). Las películas más gruesas se curarán más rápidamente.

## Kit a Granel ARC 791(E): Mezclado

Siga las instrucciones anteriores, pero para las proporciones específicas de mezclado por peso y por volumen, consulte las instrucciones de mezclado que aparecen en el envase del kit a granel ARC 791(E) (provistas por separado con el envase del kit a granel).

## Limpieza

Utilice solventes comerciales (acetona, xileno, alcohol y metiletil cetona) para limpiar las herramientas inmediatamente después de usarlas. Una vez curado el material necesitará ser escurrido mecánicamente.

## Almacenamiento

Las temperaturas de almacenamiento recomendadas se encuentran entre 10 °C (50 °F) y 32 °C (90 °F). Las desviaciones intermitentes de este intervalo que pueden ocurrir durante el transporte resultan aceptables siempre y cuando el material se caliente previamente a temperatura ambiente antes de usarlo. La vida útil en almacenamiento es de 3 años en recipientes sin abrir. Mezcle cada componente líquido antes de usar.

## Seguridad

Antes de usar cualquier producto, siempre revise las hojas 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.