

Preparación de la Superficie

La preparación adecuada de la superficie es de importancia crítica para el rendimiento a largo plazo del ARC HT-S(E). 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 μ (3 a 5 milésimas de pulgada). Esto se logra normalmente mediante limpieza inicial y desengrasado, con un posterior granallado 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 20 °C y 35 °C (68 °F y 95 °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 mezclado:

Proporción de Mezclado	Por Peso	Por Volumen
A : B	8,4 : 1	4,7 : 1

Añada la Parte B a la Parte A y mezcle muy bien. Continúe hasta que el material quede completamente mezclado, lo que se indica por un color homogéneo sin vetas.

Tiempo de Trabajo – Minutos

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Este cuadro define el tiempo de trabajo en la práctica del ARC HT-S(E), a partir del momento de iniciarse el mezclado.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
5 litros	140 min.	120 min.	90 min.	60 min.	
16 litros	120 min.	100 min.	70 min.	45 min.	

Aplicación

El ARC HT-S(E) se aplica normalmente como un sistema de dos capas con un espesor total de película seca de 750-1000 μ (30-40 milésimas de pulgada). La temperatura de aplicación recomendada es de 20 °C-35 °C (68 °F-95 °F). El ARC HT-S(E) puede aplicarse con brocha o rodillo, usando un rodillo de pelo corto sin pelusa, así como mediante aspersión sin aire. Para la aplicación por aspersión, consulte el Boletín Técnico de ARC N°6 (Directrices para Equipos de Aspersión), así como las directrices para el equipo de aspersión y su instalación. Antes de llegar al estado de curado de carga ligera, puede aplicarse una capa superior al ARC HT-S(E) con cualquier material epóxico ARC con excepción de los recubrimientos ARC con base de ésteres vinílicos.

Cobertura

Espesor	Tamaño de la unidad	Cobertura
750 μ (30 milésimas de pulgada)	5 litros	6,67 m ² (71,76 ft ²)
	16 litros	21,33 m ² (229,63 ft ²)

Tabla de Curado

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	<p>Nota:</p> <p>Puede lograrse rápidamente las propiedades de servicio completo mediante un curado forzado. Para realizar un curado forzado, permita primero que el material pierda pegajosidad, y luego caliente hasta 70 °C (158 °F) durante 4 horas.</p> <p>En condiciones de flujo y abrasión (húmedas o secas), el ARC HT-S(E) deberá curarse posteriormente a 95 °C (203 °F) durante 12 horas antes del uso.</p>
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
Seco al Tacto	10 hrs.	8 hrs.	6 hrs.	4 hrs.	
Inicio de la Capa Final	8 hrs.	6 hrs.	4 hrs.	3 hrs.	
Terminación de la Capa Final	20 hrs.	16 hrs.	12 hrs.	8 hrs.	
Servicio Completo	5 días	4 días	3 días	2 días	

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.