

## Instrucciones Generales

- La preparación adecuada de la superficie es de importancia crítica para el rendimiento a largo plazo de este sistema.
- La superficie preparada de concreto debe estar estructuralmente sólida, libre de todo contaminante y con una aspereza mayor al de un perfil ICRI CSP 3 (similar al acabado con papel de lija de grano 60). Con el imprimador 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, consulte los Procedimientos de Aplicación del ARC para Concreto o póngase en contacto con su especialista de ARC.

## Métodos de Limpieza de la Superficie

|                                      |                |
|--------------------------------------|----------------|
| Limpieza con chorro de agua          | Escarificación |
| Granallado con Microesferas de Acero | Desbaste       |

## Específico para Concreto Antiguo

- Elimine minuciosamente todos los contaminantes de la superficie, incluidos:

|                         |                 |           |
|-------------------------|-----------------|-----------|
| Recubrimientos Antiguos | Polvo           | Exudación |
| Sales Solubles          | Concreto Suelto |           |

- Elimine la grasa, los aceites y la mugre lavando la superficie de concreto con un limpiador alcalino emulsificante a base de agua.
- Emplee uno o más de los "Métodos de Limpieza de la Superficie" indicados bajo Instrucciones Generales.

## 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 bajo Instrucciones Generales.

## Kit de Sistema ARC 988(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 proporción de mezclado del producto.
- Añada la Parte B a la Parte A y mezcle muy bien.
- El imprimador correctamente mezclado debe ser transparente, y no aparecer nublado/turbio.

### Paso 2 (Aplicación)

- Aplice el imprimador uniformemente con un espesor de película húmeda de 175-250 µm (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, haga una imprimación doble del área aplicando dos manos como húmedo sobre húmedo.

**NOTA:** Consulte el cuadro — "Tiempo de Trabajo"— relativo a la temperatura ambiente en el momento de la aplicación. Para reducir la posibilidad de ampollado por vapor o desprendimiento, el ARC 988(E) 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

| Espesor                         | Tamaño de la unidad | Cobertura                                      |
|---------------------------------|---------------------|--|
| 6 mm (240 milésimas de pulgada) | Kit de Sistema      | 4,10 m <sup>2</sup> (44.13 ft <sup>2</sup> )   |
| 6 mm (240 milésimas de pulgada) | Kit a Granel        | 16,70 m <sup>2</sup> (180.00 ft <sup>2</sup> ) |

## Tiempo de Trabajo - Minutos

|                          | 10 °C   | 16 °C   | 25 °C   | 32 °C   |
|--------------------------|---------|---------|---------|---------|
|                          | 50 °F   | 60 °F   | 77 °F   | 90 °F   |
| Imprimador ARC 797       | 65 min. | 40 min. | 30 min. | 18 min. |
| Capa Superior ARC 988(E) | NR      | 50 min. | 40 min. | 20 min. |

NR = No Recomendado.

El "Tiempo de Trabajo" comienza cuando se inicia el mezclado.

### Capa Superior ARC 988(E) - Kit de Sistema: Mezcla y aplicación

- 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.
- 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 y agregue gradualmente 3 bolsas de refuerzo QRV. El tiempo total de mezclado debe ser de 3 minutos como mínimo, o hasta que quede mezclado de manera uniforme.
- El ARC 988(E) debe aplicarse poco después de la aplicación del imprimador. El imprimador debe aún estar pegajoso antes de aplicar el ARC 988(E); de no ser así, deberá volver a aplicarse imprimador al área. Esto ocurre normalmente dentro de las 4 horas de aplicación, dependiendo de las condiciones ambiente.

El ARC 988(E) debe aplicarse a un espesor mínimo de 6 mm (240 milésimas de pulgada). La temperatura mínima de aplicación es de 16 °C (60 °F), si bien la aplicación resultará más sencilla a 25 °C (77 °F).

### Kit a Granel ARC 988(E) - Mezclado

Siga las instrucciones de mezclado que aparecen en el envase del kit a granel ARC 988(E) (provistas por separado con el envase del kit a granel).

### Aplicación

- Distribuya el ARC 988(E) en la superficie del suelo utilizando guías de solera y barras rígidas, o una caja de emparejamiento, que no exceda una anchura de 2 m (4 ft).
- Aplique un mínimo de 6 mm (240 milésimas de pulgada) y acabe la superficie utilizando llanas o badilejos de acero.
- IMPORTANTE:** Durante la aplicación, presione el ARC 988(E) firmemente en el sustrato para promover el contacto con el imprimador y para asegurar la compactación. Realice el acabado de la superficie con una llana o badilejo hasta alcanzar la textura deseada.
- 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.

### Tabla de Curado

|                             | 10 °C (50 °F) | 16 °C (60 °F) | 25 °C (77 °F) | 32 °C (90 °F) |
|-----------------------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| <b>Circulación Peatonal</b> | NR            | 5 hrs.        | 2 hrs.        | 1,5 hrs.      |
| <b>Carga Ligera</b>         | NR            | 8 hrs.        | 4 hrs.        | 3 hrs.        |
| <b>Carga Total</b>          | NR            | 34 hrs.       | 13 hrs.       | 8 hrs.        |
| <b>Curado Químico Total</b> | NR            | 14 días       | 12 días       | 5 días        |

NR = No Recomendado.

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

### Limpieza

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

### 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.

**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]**