

Preparación de la Superficie

La preparación adecuada de la superficie es de importancia crítica para el rendimiento a largo plazo del ARC S1PW. Los requisitos exactos varían con la rigurosidad de la aplicación, la vida esperada de servicio y las condiciones iniciales del sustrato.

Todos los bordes agudos y las soldaduras deberán rectificarse hasta que queden lisos, o hasta alcanzar un radio de 3 mm (0,125 mil) antes de realizar el granallado abrasivo. La preparación óptima proporcionará una superficie totalmente limpia de todo contaminante y raspada a un perfil angular entre 75 y 125 μ (3 a 5 mil). Esto se logra normalmente mediante la limpieza y el desengrasado inicial, con un posterior granallado hasta un nivel de limpieza de **Metal Blanco (Sa 3/SP5)** o **Metal Casi Blanco (Sa 2.5/SP10)** seguidos de una completa eliminación de los residuos abrasivos.

Mezclado

Para facilitar el mezclado y la aplicación, las temperaturas del material deben encontrarse entre 21 °C y 32 °C (70 °F y 90 °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	3,0 : 1	2,0 : 1

Antes de mezclar el ARC S1PW, realice una mezcla previa de la Parte A y de la Parte B por separado para redispersar cualquier componente que se hubiera sedimentado. Al mezclar a mano, agregue la Parte B a la Parte A y mezcle hasta que el producto tenga un color y consistencia uniformes, sin veteado. El mezclado mecánico deberá lograrse usando una mezcladora de velocidad variable con una paleta de mezclado que no atrape el aire, tal como un mezclador tipo "Jiffy". No mezcle más producto del que pueda aplicarse dentro del tiempo de trabajo indicado.

Tiempo de Trabajo – Minutos

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Este cuadro define el tiempo de trabajo en la práctica del ARC S1PW, a partir del momento de iniciarse el mezclado.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
5 litros	150 min.	130 min.	90 min.	60 min.	
16 litros	95 min.	80 min.	55 min.	40 min.	

Aplicación

El ARC S1PW puede aplicarse mediante un sistema de aspersión, con brocha o rodillo, usando un rodillo de pelo sin pelusa, tal como mohair. Al aplicarse el ARC S1PW, deberán observarse las condiciones siguientes: El rango de espesores de la película por capa debe ser de: 250 μ (10 mil) a 375 μ (15 mil).

El ARC S1PW se aplica normalmente en un mínimo de dos capas, en colores alternativos. Un máximo de 3 capas pueden ser aplicadas, cuando se requiera la certificación bajo el estándar NSF 61. El intervalo de la temperatura de aplicación deberá ser de 10 °C (50 °F) a 38 °C (100 °F). El ARC S1PW puede aplicarse por aspersión usando un equipo de aspersión sin aire, de componente plural, sin dilución con solvente; consulte el Boletín Técnico 006 de ARC para conocer las directrices del equipo.

Al aplicar la aspersión, aplique la pasada inicial a 75 – 125 μ (3 – 5 mil). Haga pasadas sucesivas para alcanzar el espesor recomendado de la primera capa. Las aplicaciones verticales o suspendidas pueden dar como resultado un espesor reducido de película. Es posible que se requieran capas adicionales, para compensar.

Condiciones de Espesor en Servicio	Cantidad Mínima de Capa	Espesor Recomendado de la Película por Capa	Espesor Total Recomendado de la Película	Nota: Para un completo ocultamiento en una aplicación de varias capas, se recomienda aplicar el ARC S1PW con un espesor mínimo de película de 300 μ (12 mil) por capa.
Atmosférica (Acero Estructural)	1	250 – 375 μ (10 – 15 mil)	250 – 375 μ (10 – 15 mil)	
Inmersión Estática	2	250 – 375 μ (10 – 15 mil)	500 – 750 μ (20 – 30 mil)	

Es posible lograr aplicaciones de varias capas de ARC S1PW 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 Capa Adicional en el cuadro de tiempos de curado que aparece a continuación. Si se excede este período, se requeriría una limpieza ligera con chorro abrasivo o lijado, que se deberá seguir con una eliminación de cualquier residuo abrasivo. Antes de llegar al estado de curado de carga ligera, puede aplicarse una capa superior al ARC S1PW con cualquier material epóxico ARC con excepción de los recubrimientos a base de ésteres vinílicos ARC.

Cobertura

Espesor	Tamaño de Unidad	Cobertura
375 μ (15 mil)	1125 ml	3,00 m ² (32,30 ft ²)
375 μ (15 mil)	5 litros	13,33 m ² (143,52 ft ²)
375 μ (15 mil)	16 litros	42,67 m ² (459,26 ft ²)

Tabla de Curado

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Nota: Puede lograrse rápidamente las propiedades mecánicas completas mediante un curado forzado. Para forzar el curado, permita primero que el material esté seco al tacto, y luego caliente hasta 65 °C (150 °F) durante 4 horas.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
Seco al Tacto	8 hrs.	7 hrs.	6 hrs.	4 hrs.	
Carga Ligera	36 hrs.	24 hrs.	18 hrs.	12 hrs.	
Fin de Capa Adicional	44 hrs.	36 hrs.	30 hrs.	24 hrs.	
Curado Mecánico Total	72 hrs.	48 hrs.	36 hrs.	26 hrs.	
Curado Químico Total	240 hrs.	210 hrs.	168 hrs.	120 hrs.	

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, revisar la apropiada Hoja de Datos de Seguridad (HDS) u Hoja de Seguridad para su área. Usar procedimientos estándares de ingreso y trabaja en espacios confinados, si es que aplica.

Vida útil en almacenaje (en recipientes sin abrir):

1 año [almacenado entre 10 °C (50 °F) y 32 °C (90 °F) en una bodega seca y cubierta]



Certified to
NSF/ANSI/CAN 61