

Preparación de la Superficie

La preparación adecuada de la superficie es de importancia crítica para el rendimiento a largo plazo del ARC S3. Los requisitos exactos varían con la rugosidad 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 | 6,6 : 1 | 4 : 1 |

Antes de mezclar el ARC S3, 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

| | 50 °F (10 °C) | 60 °F (15 °C) | 75 °F (24 °C) | 95 °F (35 °C) | Este cuadro define el tiempo de trabajo en la práctica del ARC S3, a partir del momento de iniciarse el mezclado. |
|-----------|---------------|---------------|---------------|---------------|---|
| 5 litros | 50 min. | 40 min. | 30 min. | 20 min. | |
| 16 litros | 30 min | 25 min | 20 min | 14 min | |

Aplicación

El ARC S3 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 S3, 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 S3 se aplica normalmente en un mínimo de dos capas, en colores alternativos. El intervalo de la temperatura de aplicación deberá ser de 10 °C (50 °F) a 38 °C (100 °F). El ARC S3 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. Si usa un cartucho de 940 ml, precaliente el cartucho a 50 °C (120 °F) antes de insertarlo en la pistola SULZER MIXPAC®. Ajuste la atomización y el aire de alimentación según sea requerido para lograr el patrón deseado de aspersión.

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.

Cobertura

| Espesor | Tamaño de Unidad | Cobertura |
|-------------------------|------------------|---|
| 375 μ m (15 mil) | 940 ml | 2,50 m ² (27,0 ft ²) |
| 375 μ m (15 mil) | 5 litros | 13,33 m ² (143,52 ft ²) |
| 375 μ m (15 mil) | 16 litros | 42,67 m ² (459,26 ft ²) |

Tabla de Curado

| | 50 °F (10 °C) | 60 °F (15 °C) | 75 °F (24 °C) | 90 °F (35 °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 70 °C (158 °F) durante 6 horas. |
|--------------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|---|
| Seco al Tacto | 10 hrs. | 7 hrs. | 4 hrs. | 3 hrs. | |
| Inicio de Capa Adicional | 20 hrs. | 14 hrs. | 8 hrs. | 6 hrs. | |
| Fin de Capa Adicional | 30 hrs. | 25 hrs. | 16 hrs. | 14 hrs. | |
| Curado Mecánico | 72 hrs. | 48 hrs. | 36 hrs. | 20 hrs. | |
| Curado por Inmersión | 96 hrs. | 72 hrs. | 48 hrs. | 30 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 Hoja de Datos de Seguridad (SDS) o la Hoja de Seguridad apropiadas para su área. Use procedimientos estándares de ingreso y trabajo en espacios confinados, si es que aplica.

Vida útil en almacenaje (en recipientes sin abrir): 2 años almacenado entre 10 °C (50 °F) y 32 °C (90 °F)

MIXPAC® es una marca comercial registrada de Sulzer Mixpac.