

## Preparación de la Superficie

La preparación adecuada de la superficie es de importancia crítica para el rendimiento a largo plazo del ARC MX1. 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 raspada a un perfil angular entre 75 y 125  $\mu$  (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/SSPC SP5) o Metal Casi Blanco (Sa 2,5 / SSPC SP10)** seguidos de una completa eliminación de los residuos abrasivos.

## Mezclado y Aplicación

Para facilitar el mezclado y la aplicación, la temperatura del material debe encontrarse entre 20 °C y 25 °C (68 °F y 75 °F). Cada kit incluye un kit de imprimante ARC MXP (Parte A y Parte B), y ARC MX1 (Parte A, Parte B y Parte C) en la proporción que corresponde a la proporción correcta de mezclado del producto. Si se requiere otra proporción, deberá dividirse de acuerdo con las proporciones de mezclado individuales:

### MXP: Mezclado y Aplicación

Añada el Imprimante Parte B al Imprimante Parte A y mezcle muy bien. Aplique el imprimante uniformemente con un espesor de película húmeda (WFT) de 250-375  $\mu$  (10 – 15 mil), utilizando una brocha rígida o con espátula a la superficie preparada. Los envases típicamente proporcionan un exceso de imprimante; utilice únicamente la cantidad requerida.

### Proporción de Mezclado

	Proporción de Mezclado	Por Peso
ARC MXP	A : B	4,8 : 1

### Tiempo de Trabajo – Minutos

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Este cuadro define el tiempo de trabajo en la práctica del ARC MXP, a partir del momento de iniciarse el mezclado.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
Imprimante ARC MXP	40 min.	30 min.	20 min.	15 min.	

Se debe aplicar una capa superior al MXP dentro de los tiempos establecidos en la Ventana de la Capa Superior de MXP, que aparece a continuación.

Nota: El ARC MXP aún debe estar pegajoso al aplicar el ARC MX1.

### Ventana de la Capa Superior de MXP - Horas

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Este cuadro define la ventana de la capa superior para aplicar el ARC MX1 al ARC MXP en superficies verticales. Para el caso de superficies horizontales, resulta aceptable aplicar el ARC MX1 inmediatamente después de la aplicación del imprimante ARC MXP.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
Inicio de la Capa Final	3 hrs.	1,5 hrs.	0,8 hr.	0,5 hrs.	
Terminación de la Capa Final	4,5 hrs.	3 hrs.	1,5 hrs.	1 hr.	

## ARC MX1: Mezclado y Aplicación

Para el kit completo, añada la Parte B a la Parte A y mezcle muy bien. Una vez completo el mezclado, transfiera aproximadamente 1/3 del contenido de la Parte C al cubo externo grande para mezclado. Agregue la mezcla de las Partes A y B al cubo que contiene la Parte C. Mezcle bien y luego agregue el remanente de la Parte C. Continúe hasta que el material se haya mezclado completamente, lo que se indica por una mezcla uniforme sin secciones secas. Para un uso parcial del kit, siga las proporciones de mezclado indicadas más abajo. Aplique de inmediato.

	Proporción de Mezclado	Por Peso
ARC MX1	A : B : C	3,3 : 1 : 22,6

### Tiempo de Trabajo – Minutos

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Este cuadro define el tiempo de trabajo en la práctica del ARC MX1, a partir del momento de iniciarse el mezclado.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
ARC MX1	50 min.	40 min.	30 min.	20 min.	

El ARC MX1 puede aplicarse con llana o badilejo, o utilizando el aplicador incluido, a un espesor mínimo de 6 mm (1/4"). La temperatura mínima de aplicación es de 10 °C (50 °F). Usando la herramienta plástica de aplicación, incluida, o llana o badilejo, presione el material en el MXP previamente aplicado para humectar la superficie completamente a fin de lograr una correcta adhesión. Una vez colocado el material, puede alisarse utilizando una variedad de métodos.

Antes de llegar al estado de curado de Carga Ligera descrita más abajo, puede aplicarse una capa superior al ARC MX1 con cualquier material epóxico ARC con excepción de los recubrimientos de ésteres vinílicos ARC. Si se ha curado al punto de "Carga Ligera" tal como se describe más abajo, la superficie deberá rasparse, eliminando los residuos de polvo u otros contaminantes antes de revestir posteriormente. Antes de curar hasta el punto de "Carga Ligera", no se necesita preparar la superficie siempre y cuando ésta no se haya contaminado. Si se requiere, el ARC MX1 puede rectificarse utilizando una herramienta de desbaste rotativa o mecanizarse con herramientas de diamante policristalino.

## Cobertura

Espesor de Película Húmeda	Tamaño de Unidad	Cobertura
6 mm (240 mil)	6 kg	0,37 m <sup>2</sup> (3,97 ft <sup>2</sup> )
	20 kg	1,23 m <sup>2</sup> (13,23 ft <sup>2</sup> )

## 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, 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.

### 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 70 °C (158 °F) durante 4 horas.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
Seco al Tacto	5 hrs.	3 hrs.	2 hrs.	1 hr.	
Carga Ligera	9 hrs.	7 hrs.	3,5 hrs.	2,5 hrs.	
Curado Mecánico Total	48 hrs.	36 hrs.	20 hrs.	16 hrs.	
Curado Químico Total	108 hrs.	80 hrs.	40 hrs.	33 hrs.	

**Vida útil en almacenaje (en recipientes sin abrir):**  
**3 años [almacenado entre 10 °C (50 °F) y 32 °C (90 °F) en una bodega seca y cubierta]**