Instrucciones de Aplicación: ARC HT-T(E)

Preparación de la Superficie

La preparación adecuada de la superficie es de importancia crítica para el rendimiento a largo plazo del ARC HT-T(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 abrasivo 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 21 °C y 32 °C (70 °F y 90 °F). Cada kit está envasado con la proporción de mezcla apropiada. Si se requiere otra proporción, cada parte deberá dividirse de acuerdo con las siguientes proporciones de mezcla:

Proporción de Mezclado	Por Peso	Por Volumen
A : B	14,0 : 1	5,7 : 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

	16 °C	25 °C	32 °C	Este cuadro define el tiempo de trabajo en la práctica del ARC HT-T(E), a partir del momento de iniciarse el mezclado.
	60 °F	77 °F	90 °F	
5 litros	60 min.	45 min.	30 min.	

Aplicación

El ARC HT-T(E) puede aplicarse con un espesor mínimo de 500 µ (20 milésimas de pulgada). Los espesores normales de aplicación tienen valores de 900-1150 µ (35-45 milésimas de pulgada), en una o dos manos, según sea requerido. El intervalo recomendado de la temperatura de aplicación se encuentra entre 21 °C (70 °F) y 35 °C (95 °F). La temperatura mínima de aplicación es de 10 °C (50 °F). Utilizando una llana o badilejo o una herramienta aplicadora de plástico, humecte la superficie completamente y alise el material compuesto hasta alcanzar el espesor deseado. El espesor total máximo recomendado de la película es de 1,5 mm (60 milésimas de pulgada). Es posible lograr aplicaciones de varias capas de ARC HT-T(E) 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 terminación de la capa final en el cuadro de tiempos de curado que aparece a continuación. Si se excede este período, se requeriría un desbastado ligero mediante lijado, que se deberá seguir con la eliminación de los residuos abrasivos. Si se requiere, el ARC HT-T(E) puede mecanizarse utilizando una herramienta de carburo antes de alcanzar el valor de “Carga Ligera”, tal como se describe a continuación. De lo contrario, utilice una herramienta de corte de diamante o realice una rectificación posterior. Antes de llegar al estado de curado de carga ligera, puede aplicarse una capa superior al ARC HT-T(E) con cualquier material epóxico ARC con excepción de los recubrimientos a base de ésteres vinílicos ARC.

Cobertura

Espesor	Tamaño de la unidad	Cobertura
750 µ (30 milésimas de pulgada)	5 litros	6,67 m^2 (71,76 ft^2)

Tabla de Curado

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	**Nota:** Puede lograrse rápidamente las propiedades 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. En condiciones de flujo y abrasión (húmedas o secas), el ARC HT-T(E) deberá curarse posteriormente a 95 °C (203 °F) durante 12 horas antes del uso.
	50 °F	**60 °F**	**77 °F**	**90 °F**	
Seco al Tacto	16 hrs.	8 hrs.	4 hrs.	3 hrs.	
Carga Ligera	24 hrs.	18 hrs.	9 hrs.	6 hrs.	
Inicio de la Capa Final	16 hrs.	8 hrs.	4 hrs.	3 hrs.	
Terminación de la Capa Final	108 hrs.	72 hrs.	52 hrs.	40 hrs.	
Servicio Completo	84 hrs.	84 hrs.	48 hrs.	36 hrs.	

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.

Chesterton International GmbH
Am Lenzenfleck 23, DE-85737 Ismaning, Germany
Tel +49-5223-96276-0 www.aw-chesterton.eu eu-pds@chesterton.com

© *2025 A.W. Chesterton Company*
® *Marca comercial registrada poseída y autorizada por A.W. Chesterton Company en EE. UU. y en otros países, a menos que se indique otra cosa. www.arc-epc.com.*

La condición de aplicación puede influir en el resultado del recubrimiento. Para obtener lineamientos específicos referentes a las condiciones locales para la preparación de la superficie, póngase en contacto con Ingeniería de Aplicaciones ARC llamando al (781) 438-7000.

ES-085023EU
02/25

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.