

Preparación de la Superficie

La preparación adecuada de la superficie es fundamental para el rendimiento a largo plazo de ARC SD4I RC. Los requisitos exactos varían según la severidad de la aplicación, la vida útil esperada y las condiciones iniciales del sustrato.

Una preparación óptima proporcionará una superficie completamente limpia de todos los contaminantes y rugosa con un perfil angular de entre 75 y 125 µm (3 y 5 mil). Esto se consigue normalmente mediante una limpieza y desengrasado iniciales y, a continuación, un chorreado abrasivo hasta alcanzar una limpieza de Metal Blanco (Sa 3/SP5) o Metal Casi Blanco (Sa 2,5/SP10), seguido de la eliminación de todos los residuos abrasivos.

Mezclado

Para facilitar el mezclado y la aplicación, la temperatura del material debe encontrarse entre 21 ° y 35 °C (70 ° y 95 °F). Cada kit contiene dos componentes previamente medidos en la proporción adecuada para la mezcla de productos. Si se requiere separar en otras porciones, deberán dividirse de acuerdo con las proporciones de mezclado:

Proporción de Mezclado	Por Peso	Por Volumen
A : B	6,8: 1	4,0: 1

Antes de mezclar ARC SD4I RC, haga una premezcla de la Parte B para poner en suspensión cualquier refuerzo que se hubiera sedimentado. Cuando mezcle a mano, añada la Parte B a la Parte A. Mezcle hasta que el producto tenga un color y una consistencia uniformes, sin rayas. Deberá lograrse el mezclado mecánico con un mezclador de velocidad variable, alta torsión y baja velocidad con una paleta que no incorpora aire, tal como una paleta "Jiffy". No mezcle más producto del que pueda aplicarse durante el tiempo de trabajo indicado.

Tiempo de Trabajo – Minutos

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Este gráfico define el tiempo de trabajo práctico de ARC SD4I RC, a partir del momento en que comienza el mezclado.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
0,75 litros	30 min	25 min	15 min	5 min	

Aplicación

Puede aplicarse ARC SD4I RC mediante un sistema de aspersión de cartucho, pincel o rodillo, usando un rodillo de felpa corta sin pelusa, como por ejemplo uno de mohair. Al aplicar ARC SD4I RC, se deberán tener en cuenta las siguientes condiciones: el intervalo de espesores de la película por mano debe ser de: 250 µm (10 mil) a 375 µm (15 mil) por mano para evitar que se hunda en superficies verticales o elevadas. Las aplicaciones verticales o elevadas pueden dar lugar a una reducción del espesor de la película. Para compensar, puede ser necesario aplicar manos adicionales.

Pueden alcanzarse aplicaciones de varias manos de ARC SD4I RC, sin preparación adicional del superficie, siempre y cuando que la película esté libre de contaminación y no se haya curado más allá de la etapa indicada como Extremo de Recubrimiento con Sobrecapa en el cuadro de Calendario de Curado que aparece a continuación. Si se excede este período, se requiere una limpieza por chorreado abrasivo ligero o lijado, seguido de la eliminación de cualquier residuo abrasivo. ARC SD4I RC se aplica normalmente en un mínimo de dos manos en colores alternos.

El intervalo de temperaturas de aplicación debe encontrarse entre 10 °C (50 °F) y 35 °C (100 °F). Si utiliza 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 necesario para lograr el patrón de aspersión deseado. Antes de su estado de curado de carga ligera, ARC SD4I RC puede recubrirse con sobrecapa usando cualquiera de los materiales epóxicos ARC con excepción de los recubrimientos a base de vinil ésteres de ARC.

Cobertura

Espesor	Tamaño de unidad	Cobertura
375 µm (15 mil)	940 ml	2,51 m² (27 ft²)
	0,75 litros	2,0 m² (21,5 ft²)

Calendario de Curado

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Las propiedades químicas completas se pueden lograr rápidamente mediante el curado forzado. Para el curado forzado, primero deje que el material se seque sin pegajosidad y, a continuación, caliéntelo a 65 °C (150 °F) durante un mínimo de 6 horas. El curado a temperaturas elevadas mejora la resistencia química y térmica de ARC SD4I RC.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
Sin Pegajosidad	8 hrs	4 hrs	2 hrs	30 min	
Carga Ligera	16 hrs.	8 hrs	4 hrs	2 hrs	
Extremo de Recubrimiento con Sobrecapa	8 hrs	4 hrs	2 hrs	50 min	
Carga Completa	32 hrs	16 hrs.	8 hrs	4 hrs	
Química Completa	96 hrs	48 hrs	24 hrs.	8 hrs	

Las propiedades químicas completas se pueden lograr rápidamente mediante el curado forzado. Para el curado forzado, primero deje que el material alcance la etapa de curado Sin Pegajosidad y caliéntelo a 65 °C (150 °F) durante un mínimo de 6 horas.

Limpieza

Use solventes comerciales (Acetona, Xileno, Alcohol y Metil Etil Cetona) para limpiar las herramientas inmediatamente después del uso. Una vez curado, el material deberá ser eliminado por abrasión.

Seguridad

Antes de usar cualquier producto, revise la Hoja de Datos de Seguridad (SDS) o la Hoja de Seguridad para su área. Siga los procedimientos estándar de trabajo e ingreso en espacios confinados, si corresponde.

Vida útil (en envases sin abrir): 2 años [almacenado entre 10 °C (50 °F) y 32 °C (90 °F) en una instalación seca y cubierta]

MIXPAC® es una marca comercial registrada de Sulzer Mixpac