

Preparación de la Superficie

La preparación adecuada de la superficie es de importancia crítica para el rendimiento a largo plazo de este producto. Los requisitos exactos para la preparación de la superficie varían con la rugosidad de la aplicación, la vida esperada de servicio y las condiciones iniciales del sustrato. La preparación óptima proporcionará una superficie limpia de todo contaminante y desbastada a un perfil angular entre 75 y 125 µm (3 y 5 milésimas de pulgada). Esto normalmente se logra mediante limpieza inicial y granallado abrasivo, hasta un nivel de limpieza de **metal blanco (Sa 3/SP5) o metal casi blanco (Sa 2.5/SP10)** seguido de una eliminación de los residuos abrasivos del granallado.

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, deberá dividirse el kit de acuerdo con las proporciones correctas de mezclado.

Proporción de Mezclado	Por Peso
A : B	4 : 1

Coloque las cantidades requeridas de Parte A y Parte B sobre una superficie limpia, seca y no porosa (usualmente plástica) y comience a mezclar con la herramienta adjunta utilizando un patrón de ocho, raspando periódicamente la superficie de mezcla y la herramienta para asegurarse de que no quede ningún residuo sin mezclar en cualquiera de estas superficies. Si está realizando un mezclado con herramienta eléctrica, utilice una paleta tipo "Jiffy" y mezcle a baja velocidad. Periódicamente raspe los laterales y el fondo del recipiente y la paleta de mezclado. Aplique de inmediato.

Tiempo de Trabajo – Minutos

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Este cuadro define el tiempo de trabajo en la práctica del ARC 858(E), a partir del momento de iniciarse el mezclado.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
1,5 litros	54 min.	41 min.	28 min.	20 min.	
5 litros	40 min.	30 min.	21 min.	12 min.	
16 litros	*	*	*	*	

* No mezcle la totalidad del kit en un lote debido al breve tiempo de trabajo.

Aplicación

El ARC 858(E) se aplica normalmente a un espesor de entre 1,5 y 19 mm (1/16" y 3/4"); sin embargo, puede aplicarse con un espesor mínimo de 0,5 mm (20 milésimas de pulgada). La temperatura mínima de aplicación es de 10 °C (50 °F). Utilizando una llana o badilejo o aplicador de plástico, presione el material en el perfil de la superficie para humectar la superficie completamente. Una vez colocado el material, puede alisarse utilizando una variedad de métodos. Siempre y aplique y acabe al contorno deseado dentro de los tiempos de trabajo indicados. Si se usa cartucho de 940ml, pre-calentarlo a 50°C (120°F) antes de insertar en pistola MIXPAC® de SULZER. Ajustar alimentación de aire como se requiera para lograr dispensar material a la suministración deseada. Antes de llegar al estado de curado de carga ligera, puede aplicarse una capa superior al ARC 858(E) con cualquier material epóxico ARC con excepción de los recubrimientos a base de ésteres vinílicos ARC. Si se ha curado al punto de "Carga Ligera" tal como se describe más abajo, la superficie deberá rasparse, eliminando seguidamente los residuos abrasivos y de polvo antes de aplicar la capa final. Antes de llegar a "Carga Ligera", no se necesita una preparación adicional de la superficie siempre y cuando ésta no se haya contaminado.

Si se requiere, el ARC 858(E) puede mecanizarse utilizando una broca de herramienta de carburo después de haberse curado el producto a "Carga Ligera" tal como se describe a continuación. De lo contrario, utilice una herramienta de corte de diamante o una herramienta de rectificación. En ciertas aplicaciones que requieren apoyo adicional, puede resultar ventajoso soldar metal expandido sobre la superficie antes de preparar la superficie.

Cobertura

Espesor	Tamaño de la unidad	Cobertura
750 µm (30 milésimas de pulgada)	Cartucho de 940 mL	1,25 cm ² (13,50 ft ²)
	1,5 litros	2,00 m ² (21,53 ft ²)
	5 litros	6,67 m ² (71,76 ft ²)
	16 litros	21,33 m ² (229,63 ft ²)

Tabla de Curado

	10 °C (+/-2°C)	16 °C (+/-2°C)	20 °C (+/-2°C)	25 °C (+/-2°C)	32 °C (+/-2°C)
	50 °F	60 °F	70 °F	77 °F	90 °F
Seco al Tacto	3 hrs.	2 hrs.	1,5 hrs.	1 hrs.	0,5 hrs.
Carga Ligera	4 hrs.	3 hrs.	2 hrs.	1,5 hrs.	1 hrs.
Carga Total	48 hrs.	36 hrs.	28 hrs.	20 hrs.	16 hrs.
Curado Químico Total	96 hrs.	72 hrs.	54 hrs.	36 hrs.	30 hrs.

Puede lograrse rápidamente las propiedades químicas completas mediante un curado forzado. Para realizar un curado forzado, permita primero que el material esté seco al tacto, y luego caliente hasta 70 °C (158 °F) durante 4 horas.

Limpieza

Utilice solventes comerciales (acetona, xileno, alcohol, metiltil 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.

MIXPAC® es una marca registrada de Sulzer Mixpac