

## Preparación de la Superficie

La preparación adecuada de la superficie es de importancia crítica para el rendimiento a largo plazo del ARC S5. 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 µm (3 a 5 mil). 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 20 °C y 35 °C (68 °F y 95 °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	16,8 : 1	8,8 : 1

Añada la Parte B a la Parte A y mezcle muy bien. Continúe hasta que el material se haya mezclado completamente.

## Aplicación

### Cobertura con/sin solvente

Espesor	Tamaño de Unidad	Cobertura
750 µm (30 mil)	5 litros	6,67 m <sup>2</sup> (71,76 ft <sup>2</sup> )
	16 litros	21,33 m <sup>2</sup> (229,63 ft <sup>2</sup> )

### Aplicación por aspersión

Para las aplicaciones por aspersión, se requiere agregar 9 – 13 % por volumen de metiletilcetona (MEK) en las proporciones siguientes:

Kit de 5 litros – 14 onzas fluidas – 22 onzas fluidas (0,43 L a 0,65 L)

Kit de 16 litros – 47 onzas fluidas – 70 onzas fluidas (1,39 L a 2,08 L)

Las aplicaciones por aspersión, con solvente, requerirán dos capas para alcanzar el grosor recomendado de película de 30 mils (750 µ). Consulte el *Boletín técnico para ARC N.º 6 con las directrices para equipos de aspersión* para conocer los equipos apropiados. Revise las directrices para la capa superior a continuación:

### Tiempo de Trabajo – Minutos

Con solvente (MEK)	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Este cuadro define el tiempo de trabajo en la práctica del ARC S5, con solvente, a partir del momento de iniciarse el mezclado.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
5 litros	147 min.	126 min.	95 min.	63 min.	
16 litros	126 min.	105 min.	74 min.	47 min.	

El intervalo de la temperatura de aplicación ambiente recomendado para ARC S5 es de 50 °F a 95 °F (10 °C a 35 °C).

### Tabla de Curado with MEK (aplicación por aspersión)

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Nota: Pueden 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. En condiciones de flujo dinámico y abrasión (húmeda o seca), debe realizarse el poscurado del ARC S5 a 95 °C (203 °F) durante 12 horas antes del uso.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
<b>Seco al Tacto</b>	10 h	8 h	6 h	4 h	
<b>Inicio de la Capa Superior</b>	6 h	4 h	3 h	2 h	
<b>Fin de Capa Superior</b>	10 h	8 h	7 h	5 h	
<b>Servicio Completo</b>	6 días	5 días	4 días	3 días	

## Aplicación Manual

**ARC S5 puede aplicarse manualmente por pincel o mediante rodillos de pelo corto.** El grosor total mínimo recomendado de película seca del ARC S5 es de 30 mils (750 µ) que puede lograrse manualmente en una sola capa sin solvente. Para aplicaciones en donde se desea una segunda capa, el ARC S5 debe aplicarse mediante granallado con pincel (o método similar) antes de aplicar la capa superior. Consulte la tabla de curado para seleccionar los plazos para preparar la capa base antes de aplicar la capa superior.

## Tiempo de Trabajo – Minutos

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Este cuadro define el tiempo de trabajo en la práctica del ARC S5, sin solvente, a partir del momento de iniciarse el mezclado.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
5 litros	140 min.	120 min.	90 min.	60 min.	
16 litros	120 min.	100 min.	70 min.	45 min.	

## Tabla de Curado

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	<p><b>Nota:</b></p> <p>Pueden 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. En condiciones de flujo dinámico y abrasión (húmeda o seca), debe realizarse el poscurado del ARC S5 a 95 °C (203 °F) durante 12 horas antes del uso.</p>
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
<b>Seco al Tacto</b>	10 h	8 h	6 h	4 h	
<b>Comienzo del granallado con pincel para la segunda capa</b>	48 h	36 h	24 h	20 h	
<b>Servicio Completo</b>	5 días	4 días	3 días	2 días	

## Limpieza

Utilice solventes comerciales (acetona, xileno, alcohol y 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, revisar la Hoja de Datos de Seguridad (Safety Data Sheet, SDS) u Hoja de Seguridad que resulten apropiadas para su área. Usar procedimientos estándar de entrada y trabajo en espacios confinados, si son adecuados.

**Vida útil en almacenaje (recipientes sin abrir): 2 años [cuando se almacena entre 10 °C (50 °F) y 32 °C (90 °F) en un lugar seco y cubierto].**