

Preparación de la Superficie

La preparación adecuada de la superficie es de importancia crítica para el rendimiento a largo plazo del ARC T7 AR. 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 µm (3 a 5 milésimas de pulgada). Esto normalmente se logra mediante limpieza inicial y granulado 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

Cada kit consta de una bolsa de refuerzo cerámico Parte C (15,6 kg), una resina T7 AR Parte A (3,8 kg), una capa de velo de resina T7 AR Parte A (0,9 kg) y un catalizador Parte B (75 mL ARC CHP, envasado por separado). Antes de comenzar, todos los materiales se deben almacenar a una temperatura de 10° - 26°C (50°-80°F) durante al menos 48 horas antes de la aplicación.

Mezcle previamente la T7 AR Parte A para volver a dispersar cualquier material sedimentado o separado. Agregue 50 mL de Parte B (ARC CHP). Ajuste la adición de la Parte B en un 10 % hacia arriba si la temperatura del material se encuentra entre 10 °C y 21 °C (50 °F y 70 °F). Ajuste la adición de la Parte B en un 10 % hacia abajo si la temperatura del material es mayor que 26 °C (80 °F). Raspe muy bien los lados y el fondo del recipiente para mezclar completamente ambos componentes. Vierta 1/3 del refuerzo cerámico Parte C en el cubo de 20 litros, y vierta lentamente la combinación de T7 AR Parte A (resina) y Parte B (catalizador), mezclando todos los componentes de manera uniforme. Agregue gradualmente el resto del refuerzo cerámico y mezcle todos los componentes hasta lograrse una consistencia uniforme (3-5 minutos). Aplique inmediatamente con llana o badilejo. Al igual que con todos los productos estirados, se debe tener una ventilación adecuada durante el mezclado, la aplicación y el curado. En caso de tener que dividir el kit, la proporción de resina ARC T7 AR (Parte A) a refuerzo (Parte C) se indica a continuación:

| Proporción de la Mezcla | Por Peso |
|-------------------------|----------|
| A : C | 1 : 4,1 |

Tiempo de Trabajo – Minutos

| | 10 °C | 16 °C | 21 °C | 26 °C | 32 °C | Este cuadro define el tiempo de trabajo en la práctica del ARC T7 AR, a partir del momento de iniciarse el mezclado. |
|----------------|---------|---------|---------|---------|---------|--|
| | 50 °F | 60 °F | 70 °F | 80 °F | 90 °F | |
| Kit de 20,4 kg | 60 min. | 50 min. | 45 min. | 30 min. | 20 min. | |

Aplicación

El ARC T7 AR no contiene un imprimador, de modo que es importante aplicar una delgada capa de raspado de material ya mezclado sobre el sustrato, antes de aplicar la capa principal de alto espesor. Una vez aplicada la capa de raspado, puede alcanzarse el espesor recomendado de la película de 3 - 4 mm (120 - 160 milésimas de pulgada). Es importante “presionar” el ARC T7 AR en el sustrato, mientras se utiliza la llana o badilejo. Una vez alcanzado el espesor deseado de la película, deberá aplicarse una capa de alisado del ARC T7 AR VC para sellar la superficie.

El ARC T7 AR VC también requiere la adición del catalizador ARC CHP. Utilizando la tapa como dispositivo de medición, llene la tapa y vierta en el ARC T7 AR VC. Mezcle muy bien y aplique con brocha o rodillo a la superficie del ARC T7 AR. Es importante permitir que el ARC T7 AR desarrolle suficiente resistencia mecánica para soportar la aplicación del ARC T7 AR VC sin desprenderse. Utilice la tabla de curado que se incluye a continuación para definir el tiempo correcto para comenzar la aplicación del ARC T7 AR VC.

Cobertura

| Espesor | Cobertura |
|---------------------------------|--|
| 3 mm (120 milésimas de pulgada) | 2,50 m ² (27,00 ft ²) |
| 4 mm (160 milésimas de pulgada) | 1,67 m ² (18,09 ft ²) |

Tabla de Curado

| | 10 °C | 16 °C | 21 °C | 29 °C |
|--|----------|----------|----------|---------|
| | 50 °F | 60 °F | 70 °F | 85 °F |
| Comienzo de la Capa Superior de ARC T7 AR | 150 min. | 120 min. | 100 min. | 70 min. |
| Comienzo de la Capa Superior de ARC T7 AR VC | 12 hrs. | 6 hrs. | 2 hrs. | 1 hr. |
| Finalización de la Capa Superior de ARC T7 AR VC | 5 días | 4,5 días | 4 días | 3 días |
| Curado Químico Total | 72 hrs. | 48 hrs. | 24 hrs. | 16 hrs. |

Limpieza

El ARC T7 AR se cura en un periodo muy corto de tiempo. Todas las actividades de limpieza se deben realizar tan pronto como sea posible para evitar que el material se endurezca en las herramientas. Use solventes de uso comercial (acetona, metiletil cetona) para limpiar las herramientas inmediatamente después de usarlas. Una vez curado, el material deberá ser eliminado por abrasión.

Almacenamiento

Almacene las Partes A y B en recipientes cerrados lejos de los rayos directos del sol y en un lugar seco. Manténgalos alejados del calor y las llamas. La vida útil en almacenamiento es de seis meses cuando se almacena a 10-24 °C (50-75 °F). La refrigeración aumentará la vida de almacenamiento del ARC T7 AR. 24 horas antes del uso, lleve al temperatura del material a un valor entre 10-26 °C (50-80 °F) para facilitar la aplicación.

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.

Mantenga la temperatura de transporte por debajo de 24 °C (75 °F). Vida útil en almacenamiento (en recipientes sin abrir): 6 meses [cuando se transporta y almacena entre 10 °C (50 °F) y 24 °C (75 °F)]