

Instrucciones Generales

- La preparación adecuada de la superficie es de importancia crítica para el rendimiento a largo plazo del ARC 791(E).
- La superficie preparada de concreto debe estar estructuralmente sólida, habiéndose eliminado completamente los contaminantes y habiéndose logrado una aspereza mayor al de un perfil ICRI CSP 3 (similar al acabado con papel de lija de grano 60). Con el imprimador ARC 797(E), la superficie puede estar húmeda pero no mojada; es decir, no tiene que haber agua estancada.
- Se requiere una **barrera de vapor** para la aplicación en *losas en gradiente*. Si no hay una barrera de vapor, resulta esencial verificar si hay transmisión de vapor.
- Para obtener información detallada sobre la preparación de la superficie y la aplicación, póngase en contacto con su especialista de ARC o con Ingeniería de Aplicaciones de ARC.

Métodos de Limpieza de la Superficie y Perfilado

Limpieza con chorro de agua	Escarificación	Desbaste
Granallado con Microesferas de Acero	Granallado abrasivo seco	Esmerilado

Específico para Concreto Antiguo

Elimine minuciosamente todos los contaminantes de la superficie, incluidos:

Recubrimientos antiguos	Polvo	Exudación
Sales solubles	Concreto suelto	Contaminantes Hidrofóbicos

Elimine la grasa, los aceites y la mugre lavando la superficie de concreto con un limpiador alcalino emulsificante a base de agua; enjuague minuciosamente.

Emplee uno o más de los Métodos de Limpieza de la Superficie indicados más arriba.

Específico para Concreto Nuevo

Permita un curado mínimo de 28 días del concreto nuevo antes de la preparación.

Emplee uno o más de los Métodos de Limpieza de la Superficie indicados más arriba.

Kit de Sistema ARC 791(E): Mezclado

Kit de Sistema de Imprimador ARC 797(E): Mezclado y Aplicación

Paso 1 (Mezclado)

- Cada Kit de Sistema contiene un imprimador de 2 componentes (ARC 797(E)).
- El kit de imprimador consta de la Parte A y la Parte B, previamente medidas, en las proporciones apropiadas, de acuerdo con la correcta proporción de mezclado del producto.
- Añada la Parte B a la Parte A, y mezcle muy bien, hasta que quede transparente.

Paso 2 (Aplicación)

- Aplique el imprimador uniformemente con un espesor de película húmeda de 175-250 μ (7-10 milésimas de pulgada), utilizando una brocha, un rodillo, un escurridor o un sistema de aspersión, a la superficie de concreto recientemente preparada. No permita que ocurra la acumulación de imprimador.
- No coloque imprimador en más área superficial de la que pueda ser recubierta con una capa superior dentro de un período de 4 horas, dependiendo de las condiciones medioambientales.
- Para el caso de sustratos verticales y aplicaciones en donde el concreto es muy poroso, puede resultar necesario realizar una imprimación doble del área aplicando dos manos como húmedo sobre húmedo.
- Aplique todo el imprimador mezclado antes del final del tiempo de trabajo, en base a los valores del cuadro que aparece a continuación.

Para reducir la posibilidad de ampollado por vapor o desprendimiento, el revestimiento no deberá instalarse mientras está aumentando la temperatura del concreto. Para evitar este problema en aplicaciones al aire libre, es mejor instalar en las últimas horas de la tarde o por la noche.

Cobertura/Rendimiento

El ARC 791(E) está disponible en dos tamaños de envase: un Kit de Sistema que cubre una superficie de 4,10 m² (44,13 ft²) y un kit a granel que cubre una superficie de 16,70 m² (180 ft²). Cada kit contiene un paquete de imprimador ARC 797(E), un paquete de resina ARC 791(E) y las bolsas necesarias del refuerzo QRV.

Tiempo de Trabajo - Minutos

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F
Imprimador ARC 797(E)	65 min.	40 min.	30 min.	18 min.
ARC 791(E)	2 hrs.	70 min.	50 min.	35 min.

El 'Tiempo de Trabajo' comienza cuando se inicia la mezcla.

Capa Superior ARC 791(E): 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) antes de mezclar.
- El ARC 791(E) debe aplicarse poco después de la aplicación del imprimador 797(E). El imprimador debe aún estar pegajoso antes de aplicar el ARC 791(E); de no ser así, deberá volver a aplicarse imprimador al área. Esto ocurre óptimamente dentro de las 4 horas de aplicación, dependiendo de las condiciones ambiente.
- Mezcle previamente la Parte A para dispersar los pigmentos. Mezcle completamente la capa superior Parte A y Parte B en un cubo apropiado, utilizando un mezclador de baja velocidad.
- A continuación, transfiera las resinas mezcladas a un mezclador de mortero epóxico que contiene una bolsa de QRV, mezclar componentes y agregue gradualmente las 2 bolsas restantes de refuerzo QRV. El tiempo total de mezclado debe ser de 3 minutos como mínimo, o hasta que quede mezclado de manera uniforme. **NOTA:** Para el Kit de Sistema 1A + 1B + 3 bolsas de refuerzo QRV se requerirá un mezclador idóneo como para manejar una mezcla de 35 litros (1 1/4 ft³).

La temperatura mínima de aplicación es de 10 °C (50 °F), si bien la aplicación resultará más sencilla a 25 °C (77 °F).

Aplicación de la Capa Superior ARC 791(E)

- El ARC 791(E) mezclado puede distribuirse en la superficie del suelo utilizando guías de solera y barras rígidas, o una capa de emparejamiento, que no exceda una anchura de 1,2 m (3,93 ft).
- Aplice un mínimo de 6 mm (240 milésimas de pulgada) y acabe la superficie utilizando llana o badilejos de acero.
- IMPORTANTE:** Durante la aplicación, presione el ARC 791(E) firmemente en el sustrato para promover el contacto con el imprimador y para asegurar una completa compactación. Acabe la superficie con llana o badilejo hasta lograr una textura lisa y cerrada.
- Elimine todas las marcas de la llana o badilejo y la falta de uniformidad antes de finalizar el "Tiempo de Trabajo" (consulte el cuadro).
- Todas las grietas horizontales sin movimiento deben llenarse previamente con **ARC 797(E)** y malla de fibra. Todas las grietas verticales deberán ser inyectadas a presión con un sistema apropiado de inyección. Todas las juntas preexistentes deberán ser respetadas.
- Antes de llegar al estado de curado de carga ligera, puede aplicarse una capa superior al ARC 791(E) con cualquier material epóxico ARC con excepción de los recubrimientos a base de ésteres vinílicos ARC.

Tabla de Curado

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F
Circulación Peatonal	16 hrs.	9 hrs.	6 hrs.	4,5 hrs.
Carga Ligera	24 hrs.	19 hrs.	11 hrs.	8,5 hrs.
Carga Total	72 hrs.	42 hrs.	24 hrs.	19 hrs.
Curado Químico Total	19 días	13 días	7 días	5 días

Los tiempos de curado se basan en la temperatura del sustrato con un espesor de película seca de 6 mm (240 milésimas de pulgada). Las películas más gruesas se curarán más rápidamente.

Kit a Granel ARC 791(E): Mezclado

Siga las instrucciones anteriores, pero para las proporciones específicas de mezclado por peso y por volumen, consulte las instrucciones de mezclado que aparecen en el envase del kit a granel ARC 791(E) (provisas por separado con el envase del kit a granel).

Limpieza

Utilice solventes comerciales (acetona, xileno, alcohol y metiletil cetona) para limpiar las herramientas inmediatamente después de usarlas. Una vez curado el material necesitará ser escurrido mecánicamente.

Almacenamiento

Las temperaturas de almacenamiento recomendadas se encuentran entre 10 °C (50 °F) y 32 °C (90 °F). Las desviaciones intermitentes de este intervalo que pueden ocurrir durante el transporte resultan aceptables siempre y cuando el material se caliente previamente a temperatura ambiente antes de usarlo. La vida útil en almacenamiento es de dos años en recipientes sin abrir. Mezcle cada componente líquido antes de usar.

Seguridad

Antes de usar cualquier producto, siempre revise las hojas 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.

Vida útil en almacenamiento (en recipientes sin abrir): 2 años [cuando se almacena entre 10 °C (50 °F) y 32 °C (90 °F) en una instalación seca y cubierta]