

## 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 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 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	6,8 : 1

Vierta la totalidad del contenido de la Parte B en la Parte A y mezcle a baja velocidad con un taladro de velocidad variable o con la herramienta suministrada de mezclado durante tres a cinco minutos. Raspe muy bien los lados y el fondo del recipiente para mezclar completamente ambos componentes.

## Tiempo de Trabajo – Minutos

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Este cuadro define el tiempo de trabajo en la práctica del ARC 855(E), a partir del momento de iniciarse el mezclado.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
0,75 litros	80 min.	70 min.	40 min.	25 min.	
1,5 litros	80 min.	70 min.	40 min.	25 min.	
5 litros	70 min.	65 min.	32 min.	20 min.	
16 litros	65 min.	55 min.	25 min.	10 min.	

## Aplicación

El ARC 855(E) se aplica con un espesor mínimo de 250 µm (10 milésimas de pulgada). Los espesores típicos de aplicación tienen valores de 375-500 µm (15-20 milésimas de pulgada) por capa. Cuando se usa solo, el ARC 855(E) debe aplicarse siempre con un mínimo de dos capas. La temperatura mínima de aplicación es de 10 °C (50 °F). Aplique el ARC 855(E) con brocha o rodillo, humectando primero la superficie, y luego construyendo hasta el espesor de película de la 1ª capa. Es posible lograr aplicaciones de varias capas de ARC 855(E) sin requerirse una preparación adicional de la superficie, siempre y cuando la película quede libre de contaminación y no se haya curado más allá del estado indicado como "Fin de Capa Adicional" en el cuadro de tiempos de curado que aparece a continuación. Si se excede este período, se requeriría una limpieza ligera con chorro abrasivo o lijado, que se deberá seguir con una eliminación de cualquier residuo abrasivo y polvo.

Si se requiere, el ARC 855(E) puede mecanizarse utilizando una herramienta de carburo antes de alcanzar el valor de "Carga Ligera", tal como se describe a continuación. De lo contrario, utilice una herramienta de corte de diamante o una herramienta de rectificación. Antes de llegar al estado de curado de carga ligera, puede aplicarse una capa superior al ARC 855(E) con cualquier material epóxico ARC con excepción de los recubrimientos a base de ésteres vinílicos ARC.

## Cobertura

Espesor	Tamaño de la unidad	Cobertura
750 µm (30 milésimas de pulgada)	0,75 litros	0,98 m <sup>2</sup> (10,60 ft <sup>2</sup> )
	1,5 litros	2,00 m <sup>2</sup> (21,53 ft <sup>2</sup> )
	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> )

## Tabla de Curado

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F
<b>Seco al Tacto</b>	16 hrs.	8 hrs.	4 hrs.	2 hrs.
<b>Carga Ligera</b>	36 hrs.	24 hrs.	12 hrs.	6 hrs.
<b>Fin de Capa Adicional</b>	42 hrs.	32 hrs.	20 hrs.	10 hrs.
<b>Carga Total</b>	96 hrs.	48 hrs.	24 hrs.	12 hrs.
<b>Curado Químico Total</b>	128 hrs.	96 hrs.	48 hrs.	24 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, metiletil 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.