

ARC PW

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Descripción

El ARC PW es un recubrimiento con 100% sólidos, certificado para servicio con agua potable y agua fría según NSF/ANSI 61. Se recomienda su aplicación con brocha, rodillo o aerosol con un espesor total de película seca de 500-750 micrones (20-30 milésimas de pulgada) en forma de un sistema de dos capas para válvulas, conectores y bombas. Los colores son blanquecino y azul. El ARC PW tiene una baja permeabilidad, una alta resistencia a la adhesión por tensión y una excelente resistencia a las sustancias químicas para tratamiento del agua y a las condiciones de flujo erosivo, resultando de este modo ideal para uso en condiciones de tratamiento y distribución de agua potable.

Composición – Polímero/Mineral de superficie modificada

Matriz: una estructura de resina epóxica modificada, de dos componentes, reaccionada con un agente de curado a base de poliamidoaminas.

Refuerzo: una mezcla patentada de refuerzos de mineral de superficie modificada y cerámica, diseñada para proporcionar resistencia a la permeación, erosión y corrosión en servicios de agua potable fría.

Usos sugeridos

- Válvulas y conectores
- Bombas de transferencia
- Bombas de agua sin procesar

Ventajas

- 100% sólidos, bajo VOC
- Chispa de alta tensión comprobable según NACE RP0188
- Fórmula sin ruborización amínica
- Conveniente proporción de mezcla de 2:1
- Vida útil extendida en su envase
- Certificado según NSF/ANSI 61

Envase

El material está disponible en tres tamaños: cartucho de 1125 ml, juegos de 4 y 16 litros.

Cada envase contiene dos recipientes previamente medidos (Parte A y Parte B).

Cobertura

Basado en un espesor de 250 micrones (10 milésimas de pulgada):

El cartucho de 1125 ml cubrirá 4,4 m² (47.5 ft²)

El juego de 4 litros cubrirá 16 m² (169,6 ft²)

El juego de 16 litros cubrirá 64 m² (678,4 ft²)

Resistencia química

Inmersión continua en agua potable que contiene concentraciones en traza de las sustancias químicas de tratamiento. Póngase en contacto con su especialista de ARC si hay presencia de ozono.



Certificado según
NSF/ANSI 61

Datos técnicos

Densidad del producto curado	-----	1,59 g/cc	92 lb/pies cúbicos
Adhesión por tensión	Metal	(ASTM D 4541)	477 kg/cm ² (46,8 MPa)
	Concreto seco		>28 kg/cm ² (>2,7 MPa)
Resistencia a la compresión		(ASTM D 695)	715 kg/cm ² (70,1 MPa)
Resistencia a la flexión		(ASTM D 790)	669 kg/cm ² (65,6 MPa)
Módulo de flexión		(ASTM D 790)	3,9 x 10 ⁴ kg/cm ² (3,7 x 10 ³ MPa)
Elasticidad a la tensión		(ASTM D 648)	3,15%
Dureza Shore D		(ASTM D 2240)	87
Resistencia al hundimiento vertical a 21°C (70°F) y 250µ (10 milésimas de pulgada)		-----	Sin hundimiento
Temperatura máxima	Servicio húmedo (NSF 61)	23°C	75°F
	Servicio seco (general)	62°C	144°F
	Servicio húmedo (general)	52°C	126°F

Notas:

1. Dado que ARC PW es un compuesto de base epóxica, es susceptible a la decoloración y a la desintegración en polvo como resultado de su exposición a los rayos UV. Esta reacción está limitada a la superficie expuesta y no tiene un impacto adverso en el rendimiento a largo plazo del compuesto.
2. Debido a ligeras variaciones de color en ciertas materias primas críticas, puede haber ligeras variaciones de color entre los diferentes lotes de ARC PW.

Preparación de la superficie

La preparación adecuada de la superficie es importante para el rendimiento a largo plazo de este sistema.

Concreto: Por lo general el concreto nuevo se debe curar durante un mínimo de 28 días. Elimine toda la grasa, aceite y mugre lavando con un limpiador alcalino emulsificante a base de agua. Es necesario eliminar todos los contaminantes de la superficie, incluidos los recubrimientos antiguos, sales químicas, polvo, concreto suelto y la capa de lechada. La mejor manera de lograr esto es mediante la limpieza con chorros de agua, la limpieza con granallas de acero, la escarificación o la limpieza seca con chorro abrasivo hasta lograr un perfil que cumpla con ICRI CSP3 o que sea equivalente (o más áspero) que el papel de lija de grano 60. La superficie resultante debe ser estructuralmente sólida y libre de todo tipo de contaminantes. Antes de la aplicación, se deberán eliminar todos los residuos de la superficie que se desea recubrir. Resulta aceptable una cierta humedad en la superficie, pero no que haya agua estancada.

Un exceso de orificios de conformado y la presencia de agregado expuesto podrían requerir un recubrimiento de reconstrucción hasta un cierto nivel de aspereza de la superficie antes de aplicarse la capa de acabado.

Meta: Las superficies metálicas deberán limpiarse para eliminar todo tipo de contaminante y aplicar un chorro de granalla hasta lograr como mínimo una limpieza de metal casi blanco (SA 2-1/2, SSPC-SP10) con un perfil angular de aspereza correspondiente a 75-125 micrones (3-5 milésimas de pulgada). Antes de la aplicación, se deberán eliminar por chorro todos los residuos de la superficie que se desea recubrir.

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 juego está envasado con la proporción de mezcla apropiada. Si se requiere otra proporción, deberá dividirse el juego de acuerdo con las proporciones correctas de mezclado.

Proporción de la mezcla	Por peso	Por volumen
A : B	3 : 1	2 : 1

Antes de mezclar el ARC PW, realice una mezcla previa de todos los componentes para poner en suspensión cualquier refuerzo que se hubiera sedimentado. Al aplicar a mano, agregue la Parte B a la Parte A y continúe mezclando el producto hasta que quede de color y consistencia uniformes, sin estrías. El mezclado mecánico deberá lograrse usando una mezcladora de velocidad baja y variable, de alta capacidad de torsión, con una hoja de mezclado que no atrape el aire, tal como una hoja "Jiffy". No mezcle más producto del que pueda aplicarse dentro del tiempo de trabajo indicado.

Tiempo de trabajo en minutos

	10°C 50°F	16°C 60°F	25°C 77°F	32°C 90°F
1125 ml	NR	130	90	60
4 litros	NR	130	90	60
16 litros	NR	80	55	40

El cuadro anterior define el tiempo de trabajo en la práctica del ARC PW, a partir del momento de iniciarse el mezclado.

Aplicación

Si se aplica el ARC PW por medios manuales, utilice cubiertas de rodillo que no generen pelusa para aplicar con rodillo, o bien utilice pinceles de alta calidad, para evitar que queden atrapados en la película los pelos o cerdas. Aplique dos capas sucesivas y uniformes de 0,25-0,375 mm (10-15 milésimas de pulgada), permitiendo suficiente tiempo como para que la primera capa llegue a un estado mínimo sin pegajosidad, sin permitir que supere el estado final de la capa final, antes de aplicar la segunda y última capa. Un espesor excesivo de la película puede resultar en hundimiento y corrimiento.

Si se aplica un paquete de cartuchos de 1125 ml siga las instrucciones que aparecen en el paquete sobre cómo ensamblar y operar el conjunto de cartucho/pistola para lograr una correcta atomización. Se asegura el mezclado por medio de una proporción volumétrica y descarga fija de 2:1. Consulte con su especialista local de ARC para conocer las especificaciones y recomendaciones del equipo si se aplica el ARC PW por medio de equipos convencionales sin aire o equipos rociadores sin aire de varios componentes.

Para la aplicación por aspersión, aplique la pasada inicial a 75 -125 micrones (3-5 milésimas de pulgada). Construya las pasadas sucesivas para lograr el espesor final de la primera capa.

Es posible lograr aplicaciones de varias capas de ARC PW 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 terminación de la capa final en la tabla 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 los residuos abrasivos.

Tabla de curado

	10°C 50°F	16°C 60°F	25°C 77°F	32°C 90°F
Sin pegajosidad	8 horas	7 horas	6 horas	4,5 horas
Carga ligera	36 horas	24 horas	18 horas	12 horas
Terminación de la capa final	44 horas	36 horas	30 horas	24 horas
Carga total	72 horas	48 horas	36 horas	26 horas
Curado químico total	240 horas	210 horas	168 horas	120 horas

El curado forzado a 65°C (150°F) después de que el material haya llegado al estado sin pegajosidad acelerará el tiempo de curado a 4 horas más el tiempo hasta llegar al estado sin pegajosidad.

Limpieza

ARC PW se cura a una masa sólida en un período 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. Utilice solventes de uso comercial (acetona o metiletil cetona) para limpiar las herramientas inmediatamente después de usarlas. Una vez curado el material necesitará ser eliminado por abrasión.

Almacenamiento

Almacene entre 10°C (50°F) y 32°C (90°F). Las temperaturas fuera de este intervalo que podrían ocurrir durante el transporte resultan aceptables. La vida útil en almacenamiento es de un año en recipientes sin abrir. Es posible que ocurran la sedimentación y separación de los refuerzos a lo largo del tiempo o a temperaturas elevadas de almacenamiento. Reconstituya antes de usar mezclando los componentes individuales antes de mezclar la Parte A con la Parte B.

Seguridad

Antes de usar cualquier producto, revise la ficha de datos de seguridad (Safety Data Sheet, FDS) apropiada para su área. Siga los procedimientos estándar de entrada y trabajo en espacios confinados, si aplican.

Los datos técnicos reflejan resultados obtenidos en ensayos de laboratorio y sólo indican las características generales del producto. A.W. CHESTERTON NO RECONOCE NINGUNA GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA, INCLUYENDO GARANTÍAS DE COMERCIALIZACIÓN Y APTITUD PARA UN FIN O USO EN PARTICULAR. LA RESPONSABILIDAD, SI HUBIERA CUALQUIERA, ESTARÁ LIMITADA AL REEMPLAZO DEL PRODUCTO ÚNICAMENTE.



860 Salem Street
Groveland, Massachusetts 01834 USA
Teléfono: (781) 438-7000 • Fax: (978) 469-6528
www.chesterton.com

© A.W. Chesterton Company, 2013. Todos los derechos reservados.
® Marca registrada propiedad de A.W. Chesterton Company y licenciada por ella en EE.UU. y en otros países.

FORM NO. S83522



contacto@remtech.com.ar / 0341 15 6509936

web site www.remtech.com.ar

ARC PW- SPANISH

REV. 3/13