

Amertube# 95

Revestimiento de secado rápido para cañerías.



- Protección corrosiva eficaz
- Secado rápido: 1 hora y media
- Resistencia a la abrasión
- Resistencia al impacto
- Gran resistencia química
- Alto espesor por mano
- 100% sólidos
- Aplicable a pincel, espátula, rodillo o soplete especial para este producto
- No contiene volátiles orgánicos (0 VOC)

Aprobaciones y normas

- Cumple Norma NAG 108
- Cumple ensayo de Despegue Catódico según CAN/CSA-Z245.20 (1.01 mm.)

Datos Físicos

Terminación	Brillante
Color	Rojo óxido u otro a pedido
Componentes	2
Relación de la mezcla (por volumen)	3 partes de resina 1 parte de endurecedor
Curado	Por reacción química entre componentes
Sólidos por volumen	100%
Cantidad de manos	1 a 2
VOC	0%
Espesor por mano como único revestimiento debajo de mantas termocontraíbles	300 a 800 μ (12 a 32 mils)
Rendimiento teórico para 100 μ (4 mil)	10 m ² /l
500 μ (20 mils)	2 m ² /l
<i>Para calcular el rendimiento real tomar en cuenta la pérdida de material durante la aplicación e irregularidades de la superficie.</i>	
Resistencia a la temperatura (en seco)	-30°C a 93°C

Datos sobre aplicación

Substrato	Acero arenado o granallado
Aplicación	Pincel, espátula, rodillo o equipo especial para este producto
Temperatura de aplicación	
Substrato	entre 10°C y 60°C
Material	entre 15°C y 25°C
Vida útil de la mezcla (21°C)	20 minutos
<i>Dado la exotermia del producto, a mayores volúmenes y temperaturas se reduce la vida útil.</i>	
Tiempo entre mano	Según temperatura ambiente.
<i>A 21°C 1 hor. La mano anterior deberá estar ligeramente pegajosa (tacky)</i>	
Tiempo de secado (sin aporte de calor) a 21°C	
Al tacto	1 hora aprox.
Duro	1 ½ hora aprox.
Para manipuleo	3 horas
Curado completo (mecánico y químico)	7 días
<i>Dado la exotermia del producto, a mayores temperaturas y volúmenes se reduce la vida útil</i>	
Diluyente	No se debe diluir
Solvente de limpieza	REVESTA 175
Presentación	Conjuntos de 1, 20 y 200 litros
Vida en estiba	12 meses bajo techo entre 5 y 38°C desde fecha de entrega

Usos típicos

Producto especialmente formulado para recoating de ductos en funcionamiento, recubrir en campo uniones de tubos de acero revestidos en taller con fusión bonded epoxy, sistema tricapa, cintas, etc.
Para emparchar lugares defectuosos y hacer retoques en obra.
Recubrimiento manual de accesorios de diseño complicado (bridas, válvulas, etc.)

Propiedades Físicas	
- Resistencia al Impacto (DIN 30671)	4,25 Joule, sin detección de fallas
- Adhesión Elcometer (ASTM D1002)	> a 100 kg./cm ²
Performance	
- Niebla salina (ASTM B117) 2000 horas	
Corrosión superficial / ampollado	Nada
- Cámara de Humedad (British Gas PS/CW6) 5 ciclos; 2 semanas por ciclo; 50° C; 100 mm. de recubrimiento	
Corrosión superficial / ampollado	Nada
- Inmersión (British Gas PS/CW6) 28 días a (50±1° C)	
Corrosión superficial / ampollado	Nada

Características principales

Revestimiento de dos componentes a base de epoxy poliamina, libre de disolventes.

AMERTUBE# 95 es un revestimiento de dos componentes, libre de solventes, para aplicar a pincel, espátula, rodillo y/o soplete. Excelente adherencia al acero desnudo, limpio y seco. Sus propiedades de aislación eléctrica, su alta resistencia mecánica y química y su alta resistencia a temperaturas elevadas aseguran una protección efectiva y permanente contra la corrosión en tuberías soterradas.

Preparación de la superficie

El resultado de un revestimiento es generalmente proporcional al grado de preparación de la superficie. Arenado y/o granallado suele ser el método más efectivo y eficaz.

ACERO - Nuevo (sin pintar, sin picaduras ni depresiones): arenado, granallado o **SPONGE JET*** según especificación SSPC-SP 5 grado "metal blanco" o SSPC-SP10 grado "metal casi blanco".

Picado o previamente pintado: proceder a limpieza abrasiva según especificación SSPC-SP 10 "metal casi blanco". Remover todo residuo de capas orgánicas anteriores, ya que el **AMERTUBE# 95** debe ser aplicado sobre el acero preparado.

Arenado, granallado o **SPONGE JET*** hasta obtener un perfil de anclaje de 25 a 75 µ (según el espesor a aplicar), medible con "Keane Tator Surface Profile Comparator" o instrumento similar.

Perfiles de anclaje más ásperos son aceptables pero necesitan capas más gruesas para lograr una protección equivalente.

Remover los residuos del abrasivo o polvo de la superficie con cepillos o aspiradoras industriales.

Aplicar el **AMERTUBE# 95** tan pronto como sea posible para evitar que la superficie arenada se oxide o se contamine. No dejar el acero arenado sin pintar durante la noche. No pintar sobre acero con principio de oxidación. Repasar con arenado selectivo si es necesario.

* *Sponge Jet es un sistema de limpieza abrasiva que crea perfil de anclaje, descontamina la superficie y es amigable con el operador y con el medio ambiente.*

Condiciones ambientales (durante la aplicación, el secado y el curado)

Temperatura del aire	4°C a 39°C
Temperatura de la superficie.....	4°C a 49°C

Para evitar la condensación de la humedad durante la aplicación, la temperatura del sustrato debe estar por lo menos 3°C encima del punto de rocío. A temperatura de congelación, la superficie debe estar libre de hielo.

Equipo de aplicación

Equipo airless pluri-componente - Equipo airless pluri-componente como Graco Hydracat para 2 componentes y relación de mezcla 3 a 1 o equivalente.

Con pincel/brocha o rodillo podrán ser necesarias capas adicionales para obtener el espesor deseado.

Los datos consignados son indicativos y se pueden utilizar adecuados equipos de otros fabricantes. Puede ser necesario ajustar presiones y cambiar boquillas para obtener una aplicación óptima.

Procedimiento de aplicación

El **AMERTUBE# 95** se provee en las correctas proporciones de mezclado: 3 volúmenes de resina por 1 volumen de endurecedor, los que se mezclarán con el equipo airless pluricomponente o, en caso de aplicación manual, deben ser mezclados antes de su uso.

- 1) Revolver el contenido de cada lata por separado, preferentemente con agitador mecánico, luego mezclar la RESINA con el ENDURECEDOR. Agitar la mezcla hasta obtener consistencia uniforme.
NOTA: La vida útil de la mezcla es de 20 minutos a 21 °C. Este es el período de tiempo después del mezclado durante el cual una cantidad de hasta 1 litro es aplicable a pincel/brocha o rodillo. En caso de usar equipo airless pluricomponente no se debe efectuar mezcla previa.
- 2) Para óptimas propiedades de aplicación, la temperatura ideal del material oscila entre 10°C y 32°C. Arriba de 50°C puede haber descolgamiento de la pintura.
- 3) Ajustar el equipo para obtener la atomización adecuada con la presión más baja para minimizar el efecto de 'piel de naranja'.
- 4) Aplicar una capa "mojada" en pasadas regulares y paralelas, cada pasada recubriendo la anterior en un 50% para obtener el espesor deseado de la película sin zonas desnudas, porosidades o defectos similares. En caso necesario cruzar una mano adicional sobre la primera en ángulo recto.

Advertencia

Este producto es inflamable. Mantener lejos del calor o llama. Conservar el envase cerrado. Usar con ventilación adecuada. Evitar la inhalación prolongada de los vapores. Evitar el contacto prolongado con la piel. En caso de contacto, lavar la piel con abundante agua pura. Si entra en los ojos, lavarlos inmediatamente con agua durante 15 minutos por lo menos y consultar al médico.

* Unidad toxicológica – Hospital Fernández - Cerviño 3356 – Cap. Fed. - (011) 4801-7767 - (atención y consultas telefónicas)

* Centro de Intoxicaciones - Hospital Posadas - Illía y Marconi – Haedo - (011) 4654-6648 4658-7777 - (atención y consultas telefónicas)

Garantía

Todas las recomendaciones o sugerencias relacionadas con el uso de los productos elaborados por nosotros, ya sea que figuren en nuestra literatura técnica o provengan de nuestra respuesta a una consulta específica, están hechas de buena fe y acordes al estado actual de nuestros conocimientos.

Garantizamos la calidad permanente de nuestros productos según nuestras especificaciones, pero no podemos garantizar sus propiedades específicas o aptitud para un uso determinado, ya que es responsabilidad del comprador verificar la idoneidad del producto para cada uso particular. El resultado dependerá de la aplicación según las reglas del arte. Los datos están sujetos a cambios sin alterar las características del producto.

REVESTA S.A.I.C.

Av. Mitre 1249 - (B1604AKE) Florida
Buenos Aires – República Argentina
Tel.: (54 11) 4760-5167 (líneas rotativas)
Fax: 4761-5837
e-mail: pinturas@revesta.com.ar

REVESTA LTDA.

Av. Américo Vespucio 1391, local 13
(8700549) Quilicura – Santiago de Chile
Tel.: (56 2) 2627-1554 / (56 2) 2248-4855
Cel: (56 9) 9499-9033
e-mail: ventas@revesta.cl

Firma certificada en ISO 9001:2008



Revestimientos

Anticorrosivos

actualizado a Noviembre 2010

Internet: <http://www.revesta.com>