

# Revesta 23

Esmalte epoxy poliamina



- Mano de terminación epóxica de altos sólidos
- Acabado brillante de muy buen aspecto
- Excelente resistencia química y mecánica

## Aprobaciones y normas

- Cumple norma IRAM 1198
- Aprobado por SE.NA.SA. - Resolución Nro. 468/94

## Usos típicos

**REVESTA 23** es un acabado industrial resistente a la corrosión, a la abrasión y a la fluctuación de temperaturas, que brinda una protección duradera a toda clase de sustratos, solo o con la imprimación adecuada.

## Características principales

Esmalte de altos sólidos a base de resinas epoxy y solventes, curado con aductos de aminas para máxima resistencia química, secado rápido y buena dureza superficial.

**REVESTA 23** es resistente a la mayoría de los ácidos y álcalis diluidos, a grasas y aceites, a sales químicas, ambientes salinos o salitrosos, al agua y a la humedad, a detergentes, a gases corrosivos y a todos los derivados de petróleo.

**REVESTA 23** se caracteriza por su adherencia sobresaliente a la mayoría de los materiales como metales (incluido aluminio), hormigón (incluido hormigón fresco), fibrocemento, madera, etc.

La dureza del **REVESTA 23** secado a temperatura ambiente es similar o superior a las mejores pinturas horneables a base de resinas sintéticas.

El curado se obtiene por reacción química de los dos componentes. La resistencia físico-química máxima se logra a 21°C después de siete días de haber aplicado la última mano. Este proceso se puede acelerar con secado forzado (aprox. 70°C durante 2-3 horas, previo oreo).

### Datos Físicos

Terminación	Brillante
Color	Todos
Componentes	2
Relación de la mezcla en volumen	3 partes Resina 1 parte Endurecedor
Curado	Por reacción química entre componentes
Sólidos por volumen según ASTM D2697	
- Esmalte	53% (+/-) 1%
- Barniz	41%
Espesor de película seca por mano	50 a 75µ (2 a 3 mils)
Cantidad de manos	1 a 2
Rendimiento teórico para Esmalte/Barniz	
25µ (1 mil.)	21,2 m <sup>2</sup> /l 16,4 m <sup>2</sup> /l
50µ (2 mils.)	10,6 m <sup>2</sup> /l 8,2 m <sup>2</sup> /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 150°C    Inmersión en agua 90°C

### Datos sobre aplicación

Substrato	Metal arenado o imprimado, hormigón, madera, etc.
Aplicación	Equipo airless, equipo convencional, pincel/brocha o rodillo
Vida útil de la mezcla (conjunto de 1 l) a 21°C	8 horas
<i>A mayores temperaturas y volúmenes se reduce la vida útil.</i>	
Tiempo de secado a 21°C	
Seco al tacto	3 a 4 horas
Mano siguiente	8 a 24 horas
Curado completo	7 días
Diluyente y Solvente de limpieza	REVESTA 175

TABLA DE RESISTENCIA QUÍMICA (ENSAYOS DE 2 MESES DE INMERSIÓN A 21°C)

Acetona	LA	Formaldehído 37%	NR
Aceite graso de semilla de lino (linaza)	R	Hidróxido de amonio 27%	NR
Acido acético 5%	R	Hidróxido de sodio (soda cáustica) 20%	R
Acido acético 50%	R	Hipoclorito de calcio 5%	R
Acido acético glacial	NR en un día	Hipoclorito de sodio 5%	NR
Acido cítrico 10%	R	Metil etil acetona	LA
Acido clorhídrico 10%, 20% y 36%	R	Metil isobutil carbinol	R
Acido fosfórico 85%	NR en un día	Metil isobutil cetona	LA
Acido nítrico 10%	NR en un día	Metóxido de sodio 40%	R
Acido sulfúrico 25%	NR en un día	Sidra	R
Agua	R	Solución detergente	R
Alcohol butílico secundario	R	Tetracloruro de carbono	R
Alcohol etílico	R	Tolueno	R
Alcoholes minerales	R	Vapor amoniacal	R
Cloruro de alilo	LA	Vapor de ácido clorhídrico	R
Derivados de petróleo	R	Vino	R
		Xileno	R

R: resiste; NR: no resiste; LA: película ablandada pero de fácil recuperación

## Preparación de superficie

El **REVESTA 23** generalmente se utiliza como mano de acabado sobre fondos o manos intermedias adecuadas, tanto sobre superficies metálicas como cementicias.

En algunos casos, como inmersión permanente, el **REVESTA 23** puede aplicarse directamente sobre superficies de acero o de mampostería.

**ACERO** - Arenado, granallado o Sponge Jet\* a 'metal casi blanco' de acuerdo con la especificación SSPC-SP10.

Obtener un perfil de anclaje de 25 a 50  $\mu$ , medible con "Keane Tator Surface Profile Comparator" o instrumento similar. Remover los residuos del abrasivo o polvo de la superficie.

**SUPERFICIES CEMENTICIAS** - La superficie a recubrir no debe contener ni aditivos ni endurecedores y no se debe tratar con selladores o agentes convencionales de curado que contengan ceras, siliconas o silicatos. No utilizar agentes desmoldantes a base de aceite.

Superficies cementicias curadas con compuestos de curado convencionales o contaminados con aceite desmoldante, deben tratarse según norma ASTM D-4259 (limpieza abrasiva) o descontaminarse mediante hidrolavado, preferentemente con **BIO SOLVE - DETERGENTE ECOLOGICO BIODEGRADABLE** - para disolver y eliminar la grasitud y otros contaminantes que impregnan el sustrato.

Una vez que la superficie esté debidamente preparada, rellenar oquedades u otras imperfecciones con material adecuado como **REVESTA 112 HIDROPOX -ENDUIDO EPOXY HIDROSOLUBLE-**, **REVESTA 965 -CEMENTO ACRILICO-** u otra masilla compatible.

\* *Sponge Jet es un sistema de limpieza abrasiva no contaminante 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 ambiente      10°C a 49°C  
 Temperatura de la superficie      10°C a 52°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. La temperatura mínima para un curado satisfactorio es de 10°C.

## Equipo de aplicación

*Equipo airless* - Equipo airless convencional como Graco President o más grande con una boquilla de 0,017" a 0,023".

*Aplicación convencional* - Soplete industrial como De Vilbiss MBC o JGA, equipado con boquilla 78 o 765, toberas y aguja "E", o pistola Binks N°18 o 62 y un recipiente de presión con agitador neumático para el material. Se recomienda el uso de reguladores de presión separados para el aire y el material y una trampa de humedad y aceite en la manguera principal de aire.

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 **REVESTA 23** se provee en correctas proporciones de mezclado. Ejemplo: el conjunto de 4 litros consiste de 3 litros de RESINA y 1 litro de ENDURECEDOR.

- 1) Limpiar todo el equipo de aplicación con solvente **REVESTA 175**.
- 2) Revolver el contenido de cada lata por separado, preferentemente con agitador mecánico. Agregar el endurecedor (lata chica) a la resina (lata grande). Agitar la mezcla durante 5 minutos hasta obtener consistencia uniforme. La vida útil de la mezcla es limitada y acortada por altas temperaturas; no preparar más que la cantidad que se usará en 8 horas a 21°C.
- 3) De ser necesario, para mejorar la aplicabilidad, diluir con el diluyente **REVESTA 175** en una proporción no mayor del 5 a 10% por volumen. Aplicando con equipo airless, generalmente no es necesario diluir.
- 4) Cuando se aplica con soplete convencional, usar la adecuada presión de aire y volumen para asegurar una atomización correcta.
- 5) Agitar la mezcla durante la aplicación para asegurar la uniformidad del material. 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.  
Cuando se aplica el **REVESTA 23** directamente sobre fondos ricos en zinc inorgánicos u orgánicos, puede ser necesario aplicar una mano muy liviana de 20 µ del material de acabado (mist-coat) para minimizar la formación de burbujas (esta dependerá del tiempo transcurrido desde la aplicación del fondo rico en zinc, la aspereza de la superficie y las condiciones ambientales durante el curado). Cuando el 'mist-coat' esté consistente, aplicar una capa completa.
- 6) Cuando se requiera un revestimiento libre de porosidades, controlar la continuidad de la película seca -pero no curada- de la capa con detector de orificios como Tinker and Rasor Model M-1 o similar.
- 7) Medir el espesor de la película seca con medidor de espesores no destructivo, tipo Elcometer o Mikrotest. Si el espesor es inferior al especificado agregar una mano adicional.
- 8) Limpiar todo el equipo de aplicación inmediatamente después de usarse con solvente **REVESTA 175**, por lo menos una vez por día o después de cada turno de aplicación. Caso contrario el **REVESTA 23** endurece y obstruye el equipo.

## Reparaciones y Mantenimiento

Superficies previamente pintadas:

*Acero únicamente* - Proceder a arenado selectivo con profundizado en lugares con óxido, rebajando los bordes de la pintura adyacente en buen estado, eliminar polvo y contaminantes de la superficie y recomponer el esquema original.

*Acero y superficies cementicias* - Descontaminar la superficie mediante hidrolavado a muy alta presión, preferentemente con el agregado de **BIOSOLVE**. Remover pinturas flojas o mal adheridas mediante limpieza mecánica, según SSPC-SP 2 ó SP 3 o arenado tipo barrido (SSPC-SP 7). Activar toda la superficie mediante lijado o arenado tipo barrido antes de aplicar la mano general.

## Advertencia

En recintos cerrados utilizar lámparas y equipo eléctrico a prueba de explosión, mascarillas para aire fresco y extractores con capacidad suficiente como para mantener los vapores de solvente dentro de los límites de seguridad. Este producto es inflamable. Mantener lejos de calor o llama. Conservar el envase cerrado. Usar con ventilación adecuada. Evitar la inhalación prolongada de los vapores. Evitar el contacto prolongado o repetido 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)



ATENCIÓN	
H305	Puede ser nocivo en caso de ingestión y de penetración en las vías respiratorias.
H402	Nocivo para los organismos acuáticos.
PELIGRO	
H225	Líquido y vapores muy inflamables.
H334	Puede provocar síntomas de alergia o asma o dificultades respiratorias si se inhala.
H318	Provoca lesiones oculares graves.
P280 Usar guantes y equipo de protección para los ojos / la cara. Usar máscaras de aire fresco. P261 Evitar respirar vapores. P284 Llevar equipo de protección respiratoria. P331 NO provocar el vómito. P301+P310+P342 En caso de síntomas respiratorios o ingestión: llamar inmediatamente al Centro Nacional de Intoxicaciones: 0800-333-0160. P305+P351+P338 En caso de contacto con los ojos: enjuagar con agua cuidadosamente durante varios minutos. Quitar las lentes de contacto cuando estén presentes y pueda hacerse con facilidad. Proseguir con el lavado. P302+P352 En caso de contacto con la piel, lavar con abundante agua. P333+P313 En caso de irritación cutánea o sarpullido: consultar a un médico. P210 Mantener alejado del calor, chispas, llamas al descubierto, superficies calientes. No fumar. P241 Utilizar equipos a prueba de explosión. P370+P378 En caso de incendio: utilizar extinguidores de polvo seco o espuma. P273 No dispersar en el medio ambiente. P391 Recoger los vertidos.	

## 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](mailto: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](mailto:ventas@revesta.cl)

Firma certificada en ISO 9001:2008



## Revestimientos

## Anticorrosivos

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

actualizado a Octubre 2010