

# Revesta 233

Revestimiento epoxy modificado con fenalcamina



- Excelente protección anticorrosiva para inmersión en agua dulce y salada y ambientes químicamente corrosivos
- Curado a bajas temperaturas: -18°C
- Formulado para proteger mejor ángulos, cantos vivos, solapes, etc. (edge retention)
- Resiste despegue catódico
- Tiempo de repintado ultra rápido

## Aprobaciones y Normas

- Autorización I.N.A.L. (Instituto Nacional de Alimentos), N° 994/09 para contacto prolongado con agua potable en condiciones de conservación.
- Resiste despegue catódico según normas ASTM G42

## Usos típicos

### Revestimiento de Tanques y Cañerías

- Tanques de lastre
- Tanques de agua potable
- Tanques de agua de formación y crudo a alta temperatura.

Datos Físicos		Datos sobre aplicación	
Terminación	Semibrillante	Substrato	Acero, hormigón
Color	Gris claro, gris mediano, negro, blanco tiza, rojo óxido	Preparación de la superficie	
Componentes	2	Acero	SSPC-SP5 o 10
Relación de la mezcla (por volumen)	4 partes de resina 1 parte de endurecedor	Hormigón	ASTM D4259 o 4260
Curado	Por reacción química entre componentes	Aplicación	Equipo airless, soplete convencional, pincel/brocha o rodillo
Sólidos por volumen (ASTM D2697 modificada)	80% (+/-) 2%	Vida útil de la mezcla (21°C)	4 horas
Espesor de película seca por mano	100-200µ (4 a 8 mils)	Tiempo de inducción	15 minutos a 25°C
Cantidad de manos:	1 a 3	Tiempos de secado	
Rendimiento teórico para 25µ (1 mil)	32 m²/l	Secado duro (en horas)	32°C 21°C 10°C 0°C -7°C 6 10 22 45 62
125µ (8 mils)	6,4 m²/l	Para recubrir	
VOC (mezcla)	182 g/l	Mínimo (en horas)	2 4 8 16 28
Resistencia a la temperatura (en seco) Continuo	121°C	Máximo	----- 30 días -----
Punto de inflamación (SETA)		Curado completo para Inmersión	7 días
Resina	37°C	(A temp. mayores a 10 °C)	
Endurecedor	40°C	Diluyente	REVESTA 175
		Sovente de limpieza	REVESTA 175
		Presentación	Conjuntos de 1, 4 y 20 litros
		Vida en estiba	12 meses bajo techo entre 5 y 38°C desde fecha de entrega

## Barcos, Plataformas Offshore y Estructuras Marinas

Cascos encima y bajo la línea de flotación  
Cubiertas y superestructuras  
Revestimiento de reparación multi-propósito

### Fabricación y Construcción Nueva

Aumenta la productividad inclusive en bajas temperaturas  
Revestimiento único multi-propósito para uso general, que no requiere otra preparación de la superficie que limpieza mecánica y/o desengrase

### Tabla de resistencia química

ASTM D 1308, en contacto durante 24 horas a 30°C.  
Excelente, no afecta la integridad de la película

Aceite sin refinar  
Acido cítrico 25%  
Acido clorhídrico 10%  
Acido láctico 25%  
Acido sulfúrico 10%  
Acido tánico 20%  
Aguas residuales  
Amoniaco 28%  
Cloruro de sodio 5%  
Fosfato trisódico 5%  
Hidróxido de amoniaco 10%  
Hidróxido de sodio 50%

## Preparación de la superficie

El resultado de un revestimiento es generalmente proporcional al grado de preparación de la superficie. Antes de proceder al pintado de la superficie, esta debe estar limpia, seca y libre de contaminantes, inclusive depósitos de sal. Redondear cantos vivos y alisar cordones de soldadura. Remover residuos del abrasivo o polvo de la superficie.

**ACERO** - La superficie debe encontrarse libre de grasa u otros contaminantes. Realizar chorreado abrasivo en seco a "metal blanco" según SSPC-SP 5 o "metal casi blanco" según SSPC-SP 10 mediante arenado, granallado o

**SPONGE JET\***. Se requiere un perfil de anclaje de entre 38 y 69  $\mu$  (1 ½ a 2 ½ mils). Si el perfil es mayor a 75  $\mu$  (3 mils), aumentar el espesor de película.

**HORMIGÓN – MAMPOSTERÍA** - Debe ser tratado con limpieza abrasiva (ASTM D-4259) o con lavado ácido (ASTM D-4260). Rellenar oquedades con **REVESTA 112 - HIDROPOX** -ENDUIDO EPOXY HIDRO-SOLUBLE.

**REPARACIÓN** – El área dañada deberá ser preparada de la misma manera que lo fue originalmente, trabajando cuidadosamente sin dañar la pintura que se encuentra intacta. Realizar una limpieza a fondo, removiendo la suciedad o restos abrasivos antes de aplicar.

\* **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 del aire y la superficie ..... -7°C a 49°C

Para evitar condensación de la humedad durante a aplicación, la temperatura del substrato debe estar por lo menos 3°C por encima del punto de rocío.

## Equipo de aplicación

*Equipo airless* - Equipo airless convencional como Graco Bulldog Hydra-Spray con una relación de bombeo de 30:1 o más grande, con una boquilla de 0,021" a 0,027".

*Aplicación convencional* - Soplete industrial como DeVilbiss MBC o JGA o pistola Binks N°18 o 62. Se recomienda el uso de reguladores de presión separados para el aire y el material, tacho presurizado con agitador mecánico y una trampa de humedad y aceite en la manguera principal del aire.

*Mezclador eléctrico*- Agitador mecánico, propulsado por aire o por motor eléctrico a prueba de explosión, tipo Jiffy Mixer.

*Pincel* - De cerda natural. Mantener los bordes húmedos.

*Rodillo*- Rodillo industrial resistente a solventes. Aplanar burbujas de aire con pincel de cerda.

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

## Procedimiento de aplicación

El **REVESTA 233** se provee en las correctas proporciones de mezclado. Ejemplo: el conjunto de 4 litros consiste de 3,2 litros de RESINA y 0,8 litro de ENDURECEDOR.

- 1- Limpiar el equipo de aplicación antes de utilizar con **REVESTA 175**.
- 2- Homogeneizar la resina y el endurecedor por separado. Luego combinar la resina con el endurecedor hasta lograr una mezcla uniforme.
- 3- Diluir únicamente si se considera que la aplicación se dificulta. En ese caso utilizar el diluyente recomendado por *Re-ta*.
- 4- No se aconseja mezclar más material del necesario debido a que el mismo posee una vida útil acotada. Recuerde que a mayores temperaturas la misma se reduce aún más.
- 5- Para aplicar con soplete convencional, recuerde ajustar la presión de aire y el volumen para garantizar una correcta aplicación del material.
- 6- Aplicar en manos paralelas, solapando el 50% de cada pasada. En ángulos, áreas desnudas o poros (pinholes) aplicar el esquema con manos cruzadas.

*NOTA: Cuando se aplica directamente sobre una imprimación zinc-rich o zinc inorgánico, aplicar una mano de enlace para minimizar el riesgo de burbujeo. Esto dependerá de la antigüedad del primer, la rugosidad de la superficie y las condiciones ambientales durante la aplicación y el curado.*

- 7- Normalmente por mano se suele dar un espesor de película seca de 100-150  $\mu$  (4-6 mils).
- 8- Un espesor de película húmeda de 191  $\mu$  (7,5 mils), normalmente provee un espesor de película seca de 150  $\mu$  (6 mils).
- 9- Cuando se aplica con rodillo o pincel, seguramente será necesario aplicar manos adicionales para lograr el espesor deseado.
- 10- Cuando se utilice el **REVESTA 233** como revestimiento interior de tanques, controlar continuamente la película con un detector de poros como por ejemplo Tinker y Razor model M-1 para espesores de película seca de 300  $\mu$  (12 mils). Para espesores de película seca superiores a 500  $\mu$  (20 mils) utilizar Tinker y Razor Model APW. Aplicar manos adicionales en las áreas que requieran retoques.
- 11- Limpiar el equipo de aplicación con **REVESTA 175** inmediatamente después del uso.

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](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

actualizado Julio 2013

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