

Revesta 349

Epoxy multiuso de muy altos sólidos



- Autoimprimante, mano intermedia o esquema de mano única
- Buena performance a bajo costo
- Fácil aplicación y repintado
- Cumple disposiciones ecológicas internacionales en cuanto a contenido de volátiles orgánicos (VOC)
- Apto para diferentes sustratos, como hormigón y acero, inclusive pinturas existentes firmemente adheridas
- Excelente resistencia al agua dulce o salada
- Resistente a la abrasión y buena flexibilidad
- Para uso general no requiere otra preparación de superficie que limpieza mecánica y/o desengrase. No aplicar sobre óxido
- Para mejor resistencia a la intemperie es compatible con una gran variedad de acabados, como poliuretanos, acrílicos o sintéticos
- Versión con óxido de hierro micáceo (MIOX) o con Fosfato de Zinc (PA) disponible

Usos típicos

Acero estructural, interior y exterior de tuberías, exterior de tanques, interior de recipientes de hormigón o acero en inmersión permanente o intermitente para agua dulce o salada y/o soluciones salinas, cascos y sentinas de buques, tanques de lastre, desembarcaderos, pilotes, etc.

Datos Físicos

Terminación	Mate
Colores	Negro, rojo óxido, gris y blanco
<i>Por las características de este producto, puede haber ligeras variaciones de tonalidad entre partidas. Tener en cuenta que -como todo revestimiento epoxy- tizará y el color virará expuesto al sol.</i>	
Componentes	2
Curado	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes
Sólidos por volumen	
ASTM D-2697 mod.	85% (+/-) 3%
Espesor de película seca por mano	100 a 400µ (4 – 16 mils)
Cantidad de manos	1 a 2
Tiempo de inducción	30 minutos a 21°C
Rendimiento teórico para	
25µ (1 mil)	34 m ² /l
200µ (8 mils)	4,25 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>	
VOC (EPA 24) mezcla	237 g/l
Resistencia a la temperatura	
en seco	121°C
en soluciones salinas	71°C
en agua dulce	60°C
Punto de inflamación (SETA)	
resina	52°C
endurecedor	62°C
mezcla	55°C

Datos sobre aplicación

Substrato	Acero u hormigón preparado
Método de aplicación	Equipo airless, equipo convencional, pincel/brocha o rodillo
Relación de la mezcla por volumen	2 partes de resina 1 parte de endurecedor
Tiempo de secado (ASTMD 1640)	
200µ (8 mils) EPS al tacto (horas)	32°C 21°C 10°C 1 2 3
para recubrir	
mínimo (horas)	6 8 10
máximo (días)	14 30 30
Secado duro (horas) (no curado)	9 12 16
Curado total a 21° C	7 días
Diluyente	REVESTA 175
Presentación	Envases de 4 y 20 litros
Vida en estiba	12 meses bajo techo entre 5 y 38°C desde fecha de entrega

Propiedades típicas

Resistencia a la humedad ASTM D2247, 1000 hs.	Sin cambio de la integridad o adherencia de la película
Niebla salina ASTM B117, 2000 hs.	Sin cambio a la integridad o adherencia de la película, menos de 3/32" de avance en el corte, menos de 3% de oxidación en los bordes.
Adhesividad	> 300 psi
Elongación	5,4%
Inmersión en agua desionizada a 60° C y en soluciones salinas neutras a 71° C	5184 horas sin cambio, ligera decoloración
Inmersión en petróleo	Recomendado
Inmersión en soda cáustica del 30 al 50%	Recomendado

Preparación de la superficie

El resultado de un revestimiento es generalmente proporcional al grado de limpieza del sustrato. Cuando se especifica una imprimación, consultar las Instrucciones de Aplicación correspondientes a la misma. Antes de proceder al pintado de la superficie, ésta debe estar limpia, seca y libre de contaminantes, inclusive deposiciones de sal. Redondear filos, cantos vivos, puntas y soldaduras y remover todo vestigio de las mismas.

ACERO - Eliminar óxido, suciedad, grasa u otros contaminantes por alguno de los siguientes métodos, dependiendo del grado de limpieza requerido: SSPC-SP2, SP3, SP6, SP7 ó SP10* (metal casi blanco para exigencias más severas o servicio de inmersión). La elección de la preparación de superficie dependerá del esquema elegido y de las condiciones de servicio. El perfil de anclaje obtenido por la limpieza abrasiva deberá ser de 50 µ (2 mils), medidos con un "Keane Tator Surface Profile Comparator" o una cinta Testex (para 400 µ-16 mils- de EPS se recomienda mayor perfil de anclaje). Acero previamente preparado con limpieza abrasiva puede ser hidrolavado a muy alta presión (hidrojetting) según NACE N°5/SSPC-SP12 WJ-2L/SC-1. La superficie húmeda puede secarse mediante aire comprimido seco, prestar especial atención a superficies horizontales y huecos.

HORMIGÓN - Arenado tipo barrido a fin de eliminar restos de pinturas envejecidas, residuos de tizado y la lechada superficial. Si la limpieza abrasiva es imposible de llevar a cabo, realizar lavado ácido según ASTM D-4260. Luego del arenado o lavado ácido, rellenar oquedades con **REVESTA 112 HIDROPOX** -Enduido Epoxy Hidrosoluble- u otra masilla epoxy.

PINTURAS EXISTENTES Y/O PRIMERS DE PRECONSTRUCCION - La superficie debe estar limpia, seca y no debe haber pintura suelta, óxido o residuos de tizado. Limpiar con agua a alta presión (1.000 psi o más) o según SSPC-SP1, SP2, SP3 ó SP7.

REPARACIONES - Preparar la zona dañada hasta lograr el grado de limpieza original, rebajando los bordes del revestimiento intacto. Eliminar residuos del abrasivo o polvo de la superficie

* Recomendamos el uso de SPONGE JET, el cual 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.

Equipo de aplicación

Equipo airless - Equipo airless convencional como Graco Bulldog 45:1 ó mayor, con una boquilla de 0,021" a 0.027" (0,46 a 0,69 mm).

Equipo convencional – Equipo industrial como De Vilbiss MBC o JGA o pistola Binks N°18 ó 62 y un recipiente de presión con agitador mecánico 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.

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

Temperatura del aire y la superficie.....	4 a 50°C
Temperatura del material.....	10 a 38°C

La temperatura de la superficie debe estar por lo menos 3°C por encima del punto de rocío para prevenir condensación.

Nota - Para alcanzar los espesores máximos de película, la temperatura del aire, de la superficie y del material debería ser de 20 a 32°C. Temperaturas superiores o inferiores pueden requerir modificaciones en las técnicas de sopleado.

Procedimiento de aplicación

El **REVESTA 349** se provee en correctas proporciones de mezclado: en conjuntos de 20 lts, 13,3 lts de resina y 6,7 lts de endurecedor, los que deben ser mezclados antes de usar.

- 1) Lavar todo el equipo de aplicación con el diluyente **REVESTA 175**.
- 2) Revolver el contenido de cada lata por separado, preferentemente con agitador mecánico.
- 3) Agregar el endurecedor a la resina y continuar mezclando durante 5 minutos.

	32°C	21°C	10°C
Tiempo de inducción (minutos)	15	30	45
Vida útil de la mezcla (horas)	3	5	9

- 4) De ser necesario, para mejorar la aplicabilidad, diluir con el diluyente **REVESTA 175** hasta un 15% en volumen.
- 5) 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.
- 6) Aplicar doble capa sobre soldaduras, esquinas, bordes filosos, remaches y tornillos, zonas ásperas, etc.
- 7) Con 250µ (10 mils) de película húmeda, normalmente se obtendrán 210µ (8,5 mils) de película seca.
- 8) Chequear el espesor de película seca, pero no curada, con medidor no destructivo, como Mikrotest o Elcometer. Si el espesor es inferior al especificado, aplicar material necesario adicional. El rango de espesores admisibles es de 100µ a 400µ (4 a 16 mils), dependiendo del servicio.
- 9) Cuando se requiera un revestimiento libre de porosidad, controlar la continuidad de la película seca, pero no curada, con detector de poros como "Tinker and Razor Model M-1" o similar, con el voltaje mínimo necesario para el espesor aplicado. Retocar las zonas desnudas o poros a pincel.
- 10) Cuando se aplique en interior de tanques, tuberías y otras áreas confinadas, usar circulación de aire forzado durante la aplicación y curado para eliminar solventes y favorecer la reticulación.
- 11) Limpiar todo el equipo de aplicación inmediatamente después de usarse, con **REVESTA 175**, por lo menos 1 vez por día o después de cada turno de aplicación. Caso contrario el **REVESTA 349** endurece y obstruye el equipo.

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 Agosto 2011

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