

Revesta 395 FD

Epoxy Amina de altos sólidos



- Revestimiento de alto espesor para interior de tanques
- Altos sólidos
- Bajo contenido de volátiles orgánicos (VOC)
- Amplio espectro de resistencia química

Usos típicos

INDUSTRIAL - Revestimiento interior de tanques, cañerías y ductos de acero para almacenaje y transporte de petróleo y combustibles en general y de vagones de ferrocarril para transporte a granel. Plantas de potabilización y acueductos. Apto para mantenimiento.

MARINO - Tanques de lastre, bodegas de carga.

REVESTA 395 FD blanco, blanco tiza o marfil cumple con las disposiciones de la FDA (Food and Drug Administration) para revestimientos en contacto con productos alimenticios y agua potable.

Datos Físicos		Datos sobre aplicación				
Terminación	Mate	Substrato	Acero y concreto preparados			
Colores	Blanco y otros	Preparación de la superficie	Acero PSC SP10 Concreto ASTM D4259 ó 426			
Componentes	2	Método de aplicación	Airless o soplete			
Relación de mezcla por volumen	4:1	Tiempo de inducción (min)	31°C	21°C	10°C	0°C
Curado	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes	Vida útil de la mezcla (hs)	15	30	60	60
Sólidos por volumen	86% (+/-) 3%	Condiciones ambientales	4	10	24	24
Espesor de película seca por mano	75 - 125µ (3 a 5 mils)	Temperatura del aire	0 a 50°C			
Cantidad de manos	2	Temperatura del sustrato	0 a 80°C			
EPS total mínimo	150-250µ (6 a 10 mils)	Temperatura del material	21 a 27°C			
Tanques de combustibles	150µ (6 mils)	HRA	40 a 85%			
Tanques de agua potable y lastre	200µ (8 mils)					
Rendimiento teórico para 25µ (1mils)	34,4 m ² /lt					
100µ (4 mils)	8,6 m ² /lt.					
<i>Para calcular el rendimiento real tomar en cuenta la pérdida de material durante la aplicación e irregularidades de la superficie</i>						
VOC	124 g/lt	Diluyente y solvente de limpieza	REVESTA 65 ó REVESTA 15			
Resistencia a la temperatura continuo	SECO 93°C	Presentación	Conjuntos de 1, 4 y 20 litros			
	INMERSION 49°C	Vida en estiba	12 meses bajo techo entre 5 y 38°C desde fecha de entrega			
Punto de inflamación (SETA)						
Resina	42°C					
Endurecedor	43°C					
REVESTA 65	25°C					

Preparación de la superficie

ACERO - Las soldaduras deben ser continuas, sin solapes o bordes filosos. Eliminar escoria de soldadura.

Limpieza abrasiva (arenado, granallado o **SPONGE JET***) según SSPC-SP10 / NACE Nro. 2 "metal casi blanco" hasta obtener un perfil de anclaje denso y angular, de 25 a 50 micrones, medible con *Keane-Tator Surface Profile Comparator*, cinta *Testex* o instrumento similar. Remover restos del abrasivo o polvo de la superficie. Aplicar la primera mano de **REVESTA 395 FD** lo más pronto posible, para evitar que la superficie se oxide. Mantener la superficie libre de humedad, aceites, grasas o cualquier otro contaminante orgánico, antes de pintar. No es adecuado el trapeado con solvente. Usar limpieza abrasiva puntual si fuera necesario.

CONCRETO - La superficie a recubrir no debe contener 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 aceites o siliconas.

El concreto curado deberá arenarse usando malla 16-30 (ASTM-D4259) o lavado ácido diluido (ASTM D-4260) de acuerdo al siguiente procedimiento:

-Inundar la superficie con ácido muriático usando partes iguales de ácidos y agua (por volumen).

-Dejar el ácido en contacto con el concreto hasta que cese el burbujeo, luego enjuagar con agua limpia y frotar con un cepillo de cerda dura para remover las sales del ácido y depósitos sueltos.

Una superficie correctamente tratada, por medio de lavado ácido o arenado, debe tener una textura de superficie uniforme, parecida a la de un papel de lija grueso. Si es necesario, repetir la limpieza con ácido o arenado hasta que la textura sea uniforme.

Superficies de concreto que hayan estado previamente pintadas o curadas con componentes de curado convencionales o estén contaminadas con aceites desmoldantes, deben tratarse en su totalidad por medio de limpieza abrasiva. El lavado ácido no es aceptable, ya que normalmente no remueve los contaminantes mencionados.

Rellenar oquedades o depresiones con **REVESTA 112 HIDROPOX**, antes de pintar con **REVESTA 395 FD**.

SUPERFICIES PREVIAMENTE PINTADAS CON REVESTA 340 SP U OTRO SHOP-PRIMER COMPATIBLE - Remover película suelta o dañada mediante limpieza abrasiva según SSPC.-SP-10 o mecánica, según SSPS-SP 11. Eliminar humedad, grasa, suciedad u otros contaminantes del shop-primer intacto antes de proceder a la aplicación del **REVESTA 395 FD**.

* *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.

Equipo de aplicación

Equipo airless – Equipo airless convencional como *Graco Bulldog Hydra-Spray*, con relación de bombeo 30:1, con una boquilla de 0,019" a 0,023" (0,48 a 0,53 mm), o mayor.

Aplicación convencional – Soplete industrial como *De Vilbiss MBC* o *JGA* o *Binks BBR* 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, tacho presurizado con agitador mecánico, neumático o eléctrico (con motor blindado), 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

REVESTA 395FD se provee en recipientes pre-dosificados que deberán mezclarse previo a la aplicación.

- 1) Lavar todo el equipo de aplicación con **REVESTA 65** o **REVESTA 175**.
- 2) Revolver el contenido de cada lata por separado, preferentemente con agitador mecánico, con motor a prueba de explosión. Agregar el endurecedor (lata chica) a la resina (lata grande). Agitar la mezcla hasta obtener una consistencia uniforme. (Ver tiempos de inducción).
- 3) De ser necesario, para mejorar la aplicabilidad, diluir con el diluyente **REVESTA 65** o **REVESTA 175**, hasta un 12% por volumen, según la temperatura y la capacidad del equipo.
- 4) Cuando se aplique 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.
- 6) Medir el espesor de la película seca con un medidor de espesores no destructivo, tipo *Elcometer* o *Mikrotest*. Si el espesor es menor al especificado, aplicar una mano adicional. El espesor total de película seca no debe exceder los 350 micrones (en 2 manos), y no debe ser inferior a 200 micrones.

- 7) Si se producen charcos o hay descuelgue por exceso de espesor, utilizar un pincel para repartir la pintura en exceso.
- 8) Dejar secar cada mano de **REVESTA 395 FD** observando los tiempos de secado según tabla, antes de proceder a la aplicación de la mano siguiente.
- 9) Limpiar todo el equipo de aplicación inmediatamente después de usarse con **REVESTA 65** ó **REVESTA 175**, por lo menos 1 vez al día o después de cada turno de aplicación. Caso contrario el **REVESTA 395 FD** endurece y obstruye el equipo.
- 10) Cuando se requiera un revestimiento libre de porosidades, controlar la continuidad de la película seca, pero no curada, con detector de poros como "Tinker and Raser Model M-1" o similar.

Los datos están sujetos a cambios sin alterar las características del producto.

Tiempos de secado (ASTMD1640) en horas	49°	21°	10°	0°
Duro	6	14	72	110
Repintado				
Mínimo	8	16	48	96
Máximo* (semanas)	1	3	5	8

Curado

Para servicio de inmersión (días)..... 2 7 14 N/R

**si se exceden los tiempos de repintado, activar la superficie*

N/R no recomendado

REVESTA 395 FD

- Colores marfil, blanco tiza, blanco y azul RT-1805
- Cantidad de manos 2 a 4

Secuencia de manos: cualquier combinación de los colores enlistados

- Tiempo de repintado / Curado: 16 horas / 7 días
- Tanques de 1500 galones como mínimo (5700 litros)
- Cañerías de 36 pulgadas de diámetro como mínimo
- Válvulas de 36 pulgadas de diámetro como mínimo con ciertas limitaciones

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 - Cerriño 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

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

actualizado a Octubre 2010