

Revesta-Heat 650

Silicona modificada para muy altas temperaturas



- Resiste temperaturas hasta 650°C
- Autoimprimante
- Muy buena resistencia a la intemperie y a la humedad
- No necesita precocción para ser manipulado

Usos típicos

Estructuras expuestas a altas temperaturas y a la intemperie, como chimeneas, hornos, cañerías, equipos en:

- Industrias Químicas
- Plantas Eléctricas
- Yacimientos y Refinerías de Petróleo
- Plantas de Cemento

Características principales

El **REVESTA-HEAT 650** es un producto especialmente diseñado para resistir altas temperaturas tanto en ambientes internos como a la intemperie.

Una cualidad destacable es que para ser manipulado no necesita mas que secar al aire. La pre-cocción es solamente necesaria antes de poner en funcionamiento el equipo .

Datos Físicos		Datos sobre aplicación			
Terminación	Mate	Substrato	Metal arenado o imprimado con zinc silicato inorgánico		
Color	Negro y Aluminio	<i>*La imprimación con zinc silicato puede utilizarse sólo cuando la temperatura máxima de servicio no supere los 399°C</i>			
Componentes	1	Preparación de la superficie	SSPC-SP 10		
Curado	Por evaporación de solvente y calor	Primer	Ninguno o algún zinc silicato		
Sólidos por volumen según (ASTM D2697)	37% (+/-) 2%	Aplicación	Equipo airless, soplete convencional, pincel/brocha o rodillo		
Espesor de película seca por mano	40-50µ (1,5 a 2 mils)	Condiciones ambientales	Temp. del aire 10 a 35°C		
<i>*No exceder los 50µ de EPS por mano. Si ocurre, remover el excedente mediante lijado, si no puede ocurrir un resquebrajamiento de la película</i>		Temp. de la superficie	10 a 40°C		
Cantidad de manos	1 a 2	<i>Para evitar condensación de la humedad durante la aplicación, la temperatura del sustrato debe estar por lo menos 3°C por encima del punto de rocío</i>			
Rendimiento teórico para		Tiempos de secado (horas)	32°C	21°C	10°C
25µ (1 mil.)	14,80 m ² /l	Secado al tacto	1/2	1	4
80µ (3 mils.)	4,60 m ² /l	Secado duro	12	24	36
<i>Para calcular el rendimiento real tomar en cuenta la pérdida de material durante la aplicación e irregularidades de la superficie y perfil de anclaje</i>		Repintado (horas)	32°C	21°C	10°C
VOC	374 g/l	Mínimo	2	4	8
Resistencia a la temperatura Continuo	650°C (1200°F)	Máximo	No aplicable		
Punto de inflamación (SETA)	27°C	Diluyente	REVESTA 65		
		Presentación	Conjuntos de 1, 4 y 20 litros		
		Vida en estiba	12 meses bajo techo entre 5 y 38°C desde fecha de entrega		

Preparación de la superficie

El resultado de un revestimiento es generalmente proporcional al grado de preparación de superficie. Antes de proceder al pintado, la superficie debe estar limpia, seca, no dañada y libre de contaminantes, inclusive depósitos de sal. Redondear cantos vivos y alisar cordones de soldadura.

ACERO – Limpieza abrasiva (arenado, granallado o **SPONGE JET***) “a metal casi blanco”, según Norma SSPC-SP10. Arenar o granallar hasta obtener un perfil de anclaje de 25 a 38 μ , medible con “Keane Tator Surface Profile Comparator” o una cinta Texter o instrumental similar. No exceder los 38 μ de perfil de anclaje, ya que los picos pueden quedar desprotegidos por bajo espesor de pintura. Tratar de compensar un excesivo perfil de anclaje con mayores espesores, puede resultar en el resquebrajamiento de la película. Aplicar **REVESTA-HEAT 650** tan pronto como sea posible para evitar que la superficie arenada se oxide o se contamine. Repasar con arenado selectivo si es necesario remover contaminación.

* 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 con una relación de bombeo 30:1 ó mayor. Usar la menor presión posible para lograr una atomización adecuada, para mantener el control sobre el espesor de película.

Soplete convencional - Soplete industrial como DeVilbiss MBC 510 (o similar), toberas y agujas “E”. Ajustar la presión lograr una atomización adecuada. 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 equipos similares de otros fabricantes. Puede ser necesario ajustar presiones y cambiar boquillas para obtener una aplicación óptima.

Procedimiento de aplicación

- 1) Remover residuos del abrasivo o polvo de la superficie.
- 2) Lavar todo el equipo de aplicación con diluyente **REVESTA 65** antes de su uso.
- 3) Revolver el material hasta obtener una consistencia uniforme.
- 4) Aplicar una capa “mojada”, en pasadas regulares y paralelas, sosteniendo la pistola en ángulo recto a 25-30 cm. de la superficie, recubriendo la anterior pasada en un 50% para obtener el espesor deseado de la película sin zonas desnudas, porosidad o defectos similares. Aplicar con especial cuidado en soldaduras, pernos, remaches, aristas y recortes para obtener el espesor adecuado. Sobre una imprimación de zinc silicato inorgánico, será necesario la aplicación de una delgada capa “mist-coat” para evitar la formación de burbujas.
- 5) Cuando esté seco al tacto, controlar el espesor de la capa con un medidor no destructivo de película seca, tipo Elcometer o Mikrotest. No exceder los 2 mils (50 μ) de película seca por mano.
- 6) Limpie todo el equipo con solvente **REVESTA 65** inmediatamente después de su uso.

Curado

Las superficies revestidas con **REVESTA-HEAT 650** pueden ser manipuladas y transportadas estando el revestimiento seco al tacto, antes del curado por calor, tomando las precauciones necesarias para que no haya daños durante el manipuleo.

Para que el material adquiera su máxima resistencia físico/química, las superficies pintadas deberán ser expuestas a 180°C durante 60 minutos ó a 200°C durante 15 minutos, lo que se logra poniendo en funcionamiento el equipo.

La temperatura continua de servicio no deberá exceder el límite máximo de temperatura recomendado de 650°C (1200°F).

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 Mayo 2014

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