

Revesta 800

Vinilester reforzado con micro-escamas



- Revestimiento de alta resistencia química y mecánica a base de resinas vinilester
- Muy baja permeabilidad
- Muy buena resistencia a inmersión en variados agentes químicos
- Resiste hasta 90 C de temperatura en servicio de inmersión

Aprobaciones y Normas

- Resiste despegue catódico según normas ASTM G42
- Cumple con ensayo de despegue catódico según norma 0284-INTI-YPF-DT-P-DC-04

Usos típicos

Protección de superficies de acero expuestas a altas exigencias químicas y mecánicas, tales como estructuras metálicas, interior de tanques, ductos enterrados, soportes de bombas de acero, pisos, etc.

Características principales

REVESTA 800 es un revestimiento viniléster termoendurecible que tiene en su composición microescamas que le otorgan resistencia a una amplia variedad de ácidos, cáusticos, sales, aceites y soluciones alcalinas suaves.

Se aplican dos manos mínimo para lograr una protección duradera tanto sobre concreto como sobre superficies metálicas en ambientes corrosivos de la industria.

Es recomendable aplicar la **imprimación REVESTA 27** esta diseñada para prevenir que el acero con limpieza abrasiva genere óxido antes de la aplicación de **REVESTA 800**. Para lograr una máxima performance, todas las superficies metálicas deben ser imprimadas, pero la imprimación puede no ser necesaria en el caso de la exposición leve o servicio de no-inmersión. El concreto debe ser imprimado para mejorar la humectación requerida para lograr una buena adherencia.

Las resinas viniléster y las microescamas sobrepuestas en la carga del **REVESTA 800** reducen el coeficiente de expansión, y proveen una barrera de alta resistencia química. Las microescamas sobrepuestas reducen la permeabilidad al vapor y permiten una exposición química a más altas temperaturas sin necesitar incrementar el espesor del revestimiento.

Datos Físicos

Terminación	Brillante
Color	gris, blanco o translucido
Componentes	2
Curado	Por reacción química
Sólidos por volumen según ASTM D2697	100%
Espesor de película seca por mano	375 a 500 (15 a 20 mils)
Cantidad de manos	2 a 3
Rendimiento teórico para 25µ (1 mil)	40 m ² /l
500 µ (20 mils)	2 m ² /l

Para calcular el rendimiento real tomar en cuenta la pérdida de material durante la aplicación e irregularidades de la superficie.

Resistencia a la temperatura en seco	120°C continua 150°C intermitente
Resistencia a la temperatura en inmersión	hasta 90°C

Datos sobre aplicación

Substrato	Acero arenado, granallado e imprimado con Imprimación 27
Aplicación	Equipo airless, equipo convencional, pincel/brocha o rodillo
Tiempo de secado	ver tabla en CONDICIONES AMBIENTALES
Solvente de limpieza	REVESTA 65
Presentación	Envases de 19 litros
Vida en estiba	3 meses bajo techo entre 5 y 38°C desde fecha de entrega.

NO SE ACEPTARAN DEVOLUCIONES POR MALA ESTIBA NI POR NINGUNA OTRA CAUSA

Para obtener la máxima performance, es necesario observar estrictamente las recomendaciones específicas sobre el modo de aplicación, limitaciones de uso y precauciones. Si las condiciones no responden exactamente a los requerimientos, consultar con nuestro Departamento Técnico.

Propiedades Físicas	
- Resistencia a la abrasión (ASTM D4060) CS-17, 1000 ciclos, 1 kg	60 mg. pérdida de peso
- Resistencia a la tensión (ASTM C-307)	176-197 kg./cm ²
- Resistencia a la flexión (ASTM C-580)	352-366 kg./cm ²
- Propagación de llama (ASTM D-635)	<5 mm.
- Permeabilidad al vapor de agua (ASTM E-96)	0.0028 perms/pulgada
- Adhesión Elcometer (ASTM D4541)	140 kg./cm ²
- Dureza shore "D" (ASTM D-2240)	75-80

Preparación de la superficie

El resultado de un revestimiento es generalmente proporcional al grado de limpieza del sustrato. Antes de proceder al pintado de la superficie, esta debe estar limpia, seca y libre de contaminantes, inclusive depósitos de sales. Redondear cantos vivos y remover todo vestigio de escoria de soldadura.

Superficies de Acero

Inmersión y derrames permanentes: Limpiar por medio de arenado, granallado o **SPONGE JET*** a "Metal blanco", SSPC SP5 o NACE #1, con mínimo 75 micrones (3 mils) de perfil de rugosidad.

Servicio de no-inmersión (por ejemplo vapores y derrames): Limpiar por medio de arenado, granallado o **SPONGE JET*** a "Metal casi blanco", SSPC SP10 o NACE #2, con mínimo 50 micrones (2 mils) de perfil de rugosidad.

Intemperie: Limpiar por medio de arenado, granallado o **SPONGE JET*** a grado "Comercial" SSPC SP 6 o NACE #3, con mínimo 50 micrones (2 mils) de perfil de rugosidad.

Superficies de Concreto

Se debe realizar una limpieza abrasiva para remover la lechada superficial. Aceites, grasas y otros contaminantes deben ser removidos antes de realizar la limpieza abrasiva. La textura requerida será similar a un papel de lija malla 40-60 o el standard visual CSP-3 del Instituto Internacional de Reparación del Concreto (ICRI) **con agregados de piedra expuestos**. La superficie preparada deberá tener una resistencia a la tracción nominal de 18 kg./cm² según ASTM D-4541.

Todos los sustratos de concreto deben ser verificados en su humedad, antes de la aplicación de los revestimientos, utilizando una lámina de polietileno según norma ASTM D-4263.

Una preparación superficial adicional será requerida si no se logra una textura tipo papel de lija 40-60 **con agregados de piedra expuestos** y la lechada superficial no está completamente removida con la primera limpieza abrasiva.

La limpieza abrasiva remueve la lechada, exponiendo nidos de abeja o huecos debajo de la superficie, los cuales deben rellenarse con **Revesta 800 Masilla**. (Referirse a boletín técnico separado).

- 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.....	10 a 45°C
Temperatura de la superficie.....	10 a 45°C

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.

La humedad máxima relativa ambiente no debe exceder el 90%.

Relación de mezcla con **Endurecedor PH-1** según la temperatura ambiente.

Endurecedor	Temperatura del sustrato	Imprimación Revesta 27	Revesta 800
PH-1	10°-21°C	3-4 oz 4-5 oz	3-4 oz
PH-1	21°-32°C	2-3 oz 3-4 oz	2-3 oz

La vida útil de la mezcla del **REVESTA 800** va a depender de la temperatura. Para prevenir derroche de material y daño a equipos, no mezcle más material que el que va a utilizar de acuerdo a la siguiente tabla:

TEMPERATURA	VIDA ÚTIL
10°C	60 min.
24°C	40 min.
32°C	25 min.

No intente guardar el material mezclado. El material residual debe ser eliminado adecuadamente al finalizar cada período de trabajo.

Equipo de aplicación

Equipo airless - Equipo airless convencional como Graco Bulldog Hydra-Spray o más grande, con una relación de bombeo mínima de 52:1 y manguera (si posible) de 3/8. Boquillas de 33 (0,83") a 51 (1,29") de orificio.

Aplicación convencional - Soplete convencional con tacho presurizado: como ser pistola Binks N°18 con boquilla de fluido #68 y boquilla de aire #68, o pistola Binks N°62 con boquilla de fluido #68 y boquilla de aire #68.

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.

Con pincel/brocha o rodillo podrán ser necesarias capas adicionales para obtener el espesor deseado.

Los datos consignados a continuación 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 800** se proveen en conjunto con el **Endurecedor PH-1**. **Ver la tabla de "Relación de mezcla con Endurecedor PH-1" según la temperatura ambiente.**

- 1) Lavar todo el equipo de aplicación con solvente de limpieza **REVESTA 65**.
- 2) Aplicar **Imprimación 27** en 75 a 100µ (3 a 4 mils) de espesor de película seca, con brocha, spray o rodillo. Para servicios moderados de no-inmersión, la imprimación puede ser omitida.
- 3) Revolver el contenido del **REVESTA 800**, preferentemente con agitador mecánico. Agregar el endurecedor PH-1 (lata chica) a la resina (lata grande). Agitar la mezcla durante 2 a 3 minutos hasta uniformar la mezcla. La vida útil de la mezcla es limitada y acortada por altas temperaturas; no preparar más que la cantidad que se usará en 25 a 60 minutos según la temperatura ambiente. (Ver tabla orientativa en "Condiciones Ambientales")
- 4) Aplicar de 375 a 500 micrones (15-20 mils) utilizando rodillo, brocha ó equipo convencional hasta lograr una terminación suave y pareja.
- 5) Dejar secar hasta que la mano de base se encuentre firme y ligeramente pegajosa antes de aplicar la mano subsiguiente, de acuerdo a la siguiente tabla

TEMPERATURA	TIEMPO DE REPINTADO		TIEMPO DE CURADO
	MIN.	MAX.	
10°C	12 hrs.	120 hrs.	96 hrs.
24°C	4 hrs.	96 hrs.	24 hrs.
32°C	3 hrs.	72 hrs.	10 hrs.

En orden a prevenir posibles problemas con productos en base a estireno, se debe mantener el aire en movimiento, o la ventilación adecuada durante y después de la aplicación de los sistemas, hasta que estos se encuentren totalmente curados. Esto evitará la alta concentración de estireno la cual retarda e inhibe el proceso de curado del sistema.

- 6) 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.
- 7) Aplicar una doble mano en soldaduras, costuras, zonas rugosas o porosas, cantos vivos, etc.
 - 8) Si se exceden los tiempos de repintado máximo, un arenado o una limpieza abrasiva puede ser requerida antes de aplicar la próxima mano de pintura. Los tiempos de repintado son dramáticamente reducidos cuando el revestimiento es expuesto directamente a la luz del sol.
 - 9) La aplicación del **REVESTA 800** a la luz directa del sol puede provocar burbujas, poros o arrugas debido a que el concreto sopla aire cuando la temperatura superficial es alta. En estos casos se podrá requerir una doble imprimación, tapar las áreas para dar sombra, o la aplicación durante la noche.
 - 10) Donde se requiera un servicio de inmersión, un test de poros sobre el revestimiento a 5000-volt AC será requerido. Marcar y reparar los poros utilizando **REVESTA 800**. Re-inspeccionar solamente las áreas reparadas.
 - 11) Pequeñas zonas desnudas o poros pueden retocarse a pincel/boquilla/brocha. Para áreas mayores es conveniente usar soplete.
 - 12) Limpiar todo el equipo de aplicación inmediatamente después de usarse con **REVESTA 65** después de cada turno de aplicación. Caso contrario, el **REVESTA 800** 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. del Cóndor Norte 844 – Oficina 316 – Ciudad
Empresarial
(7500008) Huechuraba – Santiago de Chile
Tel.: (56 2) 248-4855
Fax: (56 2) 248-4833
e-mail: ventas@revesta.cl

Firma certificada en ISO 9001:2008



Revestimientos

Anticorrosivos

actualizado a Noviembre 2018

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