

Revesta D9 *

Zinc inorgánico (etil silicato)

- Imprimación para grandes exigencias
- Brinda protección duradera en una sola mano
- Excelentes características de aplicación a temperaturas extremas (-18°C a 49°C)
- Curado rápido en un amplio rango de temperaturas y humedad relativa ambiente entre 50 y 90%
- Aplicable con equipo airless o soplete convencional, dejando una película lisa y suave con un mínimo de overspray, también en días calurosos
- Tolera altos espesores en rincones y ángulos
- Su alto contenido de zinc metálico provee protección duradera contra la corrosión, reduciendo los costos de mantenimiento
- Por su resistencia a la abrasión y mínimo deterioro por efecto del calor de la soldadura, simplifica retoques y reparaciones
- Compatible con una gran variedad de manos intermedias y de terminación
- Se aplica sobre superficies preparadas con limpieza abrasiva

Usos típicos

Como mano única, el **REVESTA D9** tiene excelente resistencia a la intemperie y al ambiente marino.

Como imprimación, con las manos de terminación adecuadas, el **REVESTA D9** resiste severas condiciones de exposición en ambiente industrial y marino.

Datos Físicos		Datos sobre aplicación	
Terminación	Mate	Substrato	Acero preparado, galvanizado
Color	Verde o gris	Preparación de la superficie	Limpieza abrasiva s/SSPC-SP6 ó SP10, Limpieza química s/SSPC SP8
<i>Nota: A temperatura arriba de 177°C el REVESTA D9 cambiará su color a un marrón rojizo</i>		Aplicación	Equipo airless o soplete convencional.
Componentes	2	Vida útil de la mezcla (21°C)	24 horas
Relación de la mezcla para 1 litro	770 cc Líquido 1,63 kg polvo (230 cc)	<i>La temperatura del sustrato deberá estar por lo menos 3°C por encima del punto de rocío, para evitar condensación</i> <i>A temperaturas de congelación, el sustrato deberá estar libre de hielo</i>	
Curado:	Por evaporación de solventes y reacción con la humedad atmosférica	Tiempos de secado (astm D1640)	65µ con 50-90% HRA a 21°C
Sólidos por volumen (ASTM D2697 modificado)	66% (+/-) 2%	Al tacto	10 minutos
Peso específico (mezcla)	2,5 kg/lit (+/-) 0,025	Completo (no curado)	18 minutos
Espesor de película seca	65µ (2,5 mils)	Tiempo entre manos (para dar terminación)	24 horas, mínimo
Cantidad de manos	1	<i>Con HRA, inferior a 50%, varias horas después de haber aplicado la pintura, rociar la superficie con agua para obtener el curado deseado.</i> <i>Vida útil y tiempo de secado dependen de la humedad relativa ambiente</i> <i>Verificar curado con Test de frotado de MEK según norma ASTM D4752-87 antes de proseguir con el esquema</i>	
Rendimiento teórico para 25µ (1 mi.)	26,4 m ² /l	Diluyente	REVESTA 101 (para temp. superiores a 21°C) REVESTA 65 (para temp. inferiores a 21°C)
65µ (2,5 mils)	10,15 m ² /l	Solvente de limpieza	Su diluyente ó REVESTA 175
<i>Para calcular el rendimiento real tomar en cuenta la pérdida de material durante la aplicación e irregularidades de la superficie</i>		Presentación	Conjuntos de 1, 4 y 20 litros
VOC (mezcla)	491 g/l	Vida en estiba	Líquido: 9 meses Polvo: 24 meses bajo techo entre 5 y 38°C desde fecha de entrega
Punto de inflamación Líquido	15°C		
Mezcla	14°C		
Resistencia a la temperatura (en seco)	399° C		

Características principales

El **REVESTA D9** se utiliza para la protección de acero estructural, tuberías, exterior de tanques, puentes, plataformas off-shore, cascos de buques sobre la línea de flotación, superestructuras y cubiertas, formando una película dura, altamente resistente a la abrasión, en aproximadamente dos horas. Puede recubrirse a las 24 horas de su aplicación.

Su elevado contenido de zinc metálico proporciona protección catódica a las superficies de acero, incluyendo cantos vivos, remaches y tuercas.

El **REVESTA D9**, sin capa de terminación, tiene excelente resistencia a la intemperie, a los rayos ultravioletas, al agua y sales neutras, a derivados de petróleo (refinados), alcoholes, solventes, aceites animales y vegetales (hasta 2,5% de ácido graso libre).

Calificaciones

SSPC Pintura 2C

AASHTO M300

Especificación standard para puentes de carretera.

Tabla 10.32.3C

Ensayo de deslizamiento (slip test) – Clase B

AISC

Especificación para juntas estructurales.

Tabla 3 clase B

Con las manos de terminación adecuadas, el **REVESTA D9** se recomienda para vapores, derrames y salpicaduras de alcalinos diluidos y la mayoría de soluciones salinas y vapores únicamente de ácidos diluidos.

El **REVESTA D9** no se recomienda para servicio de inmersión o derrames y salpicaduras de soluciones ácidas y alcalinas concentradas.

Revestimiento interior de tanques - (para derivados de petróleo, ciertos disolventes y aceites hasta 2,5% de ácido graso libre): Una mano de **REVESTA D9**.

Manos de terminación - El **REVESTA D9** se puede recubrir con pinturas epóxicas, vinílicas, acrílicas, de caucho clorado y otras para uso industrial y naval.

Si se usan pinturas de terminación de alto espesor, conviene aplicar una mano intermedia, de bajo espesor, o bien un velo (mist-coat) de la misma pintura de terminación, para evitar la formación de burbujas.

Manos epóxicas típicas intermedias o de terminación: **REVESTA 73**, **REVESTA 385** ó **REVESTA 400**.

Para mejor resistencia a la intemperie del esquema se suele terminar con **REVESTA 290 HS** -Poliuretano Alifático-.

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, no dañada 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 - *Nuevo (sin pintar, sin picaduras ni depresiones)* - arenar o granallar según especificación SSPC-SP 6 grado comercial.

Picado o previamente pintado - proceder a limpieza abrasiva* según especificación SSPC-SP 10 metal casi blanco. Remover todo residuo de capas orgánicas anteriores, ya que el **REVESTA D9** no adhiere a pinturas orgánicas.

Arenar o granallar hasta obtener un perfil de anclaje de 25 a 50 μ , medible con "Keane Tator Surface Profile Comparator" o instrumento similar. Perfiles de anclaje mas ásperos son aceptables pero necesitan capas más gruesas para lograr una protección equivalente.

Remover los residuos del abrasivo o polvo de la superficie con cepillos o aspiradoras industriales.

Aplicar el **REVESTA D9** tan pronto como sea posible para evitar que la superficie arenada se oxide o se contamine. No dejar el acero arenado sin pintar durante la noche. No pintar sobre acero con principio de oxidación. Repasar con arenado selectivo si es necesario.

GALVANIZADO - Remover cualquier capa de aceite o jabón con un detergente o limpiador emulsionable. Si se desea efectuar una limpieza abrasiva, que esta sea suave, utilizando arena de malla fina.

* Recomendamos el uso de **SPONGE JET**, que 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 -18°C a 49°C

Temperatura de la superficie -18°C a 54°C

Humedad Relativa Ambiente 50% a 90%

Para evitar la condensación de la humedad durante la aplicación, la temperatura del sustrato debe estar por lo menos 3°C encima del punto de rocío. A temperatura de congelación la superficie debe encontrarse libre de hielo.

Equipo de aplicación

Equipo airless - Tipo convencional como Graco Bulldog Hydra-Spray o Speedflo Alaskan PZ con una boquilla de 0.021 (0,53 mm) o más grande.

Soplete convencional - Equipo industrial como De Vilbiss MBC equipado con boquilla 2 ó 704, toberas y agujas "E", o pistola Binks N°18 con boquilla 66SS x 67PB. Agitador de velocidad variable en el tacho presurizado y una trampa de humedad y aceite en la manguera principal. Se recomiendan reguladores de presión separados para el aire y la pintura.

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

ADVERTENCIA - Humedad y/o agua causarán formación de piel y/o gelificación del **REVESTA D9**. Mantenga el envase tapado en todo momento. Utilice una trampa de humedad durante la aplicación.

El polvo y el líquido se presentan en envases separados. Una vez mezclados el contenido de los mismos forman 1, 4 ó 20 litros de **REVESTA D9**, listos para aplicar.

- 1) Lavar todo el equipo de aplicación con su diluyente o con solvente de limpieza **REVESTA 175** para remover cualquier vestigio de humedad, ya que la misma puede causar la gelificación del **REVESTA D9**.
- 2) Descartar la bolsita de desecante de la lata que contiene el polvo. Mezclar el líquido con agitador neumático o eléctrico, a prueba de explosión.
- 3) Mezclar el contenido total de cada recipiente de polvo con una lata de líquido, vertiendo lentamente el polvo en el líquido y agitando vigorosamente. **NO VARIAR LA PROPORCIÓN NI EL ORDEN DE LA MEZCLA**. Continuar mezclando hasta dispersar el polvo completamente y obtener una mezcla libre de grumos.
- 4) Antes de pintar filtrar la mezcla a través de un tamiz malla 30 para eliminar posibles partículas mayores.
- 5) No preparar más material que la cantidad que se va a utilizar, según la siguiente tabla:

	49°C	32°C	21°C	10°C
Vida útil (horas)	4	12	24	72

Importante: Al final de la vida útil de la mezcla ocurre una separación entre el líquido y el polvo, acompañado de formación de gases. No almacenar material mezclado, que no se utilizará dentro de la vida útil, en recipientes herméticamente cerrados, ya que la presión de los gases en la lata pueden ocasionar el estallido del recipiente.

- 6) Almacenar el material mezclado en recipientes cubiertos, pero no herméticamente cerrados para evitar la formación de piel o gelificación debido a la humedad del aire.

Si el material se gelifica ya no es utilizable y debe ser descartado. Si se forma piel, removerla y filtrar el material a través de una malla 30 para permitir su aplicación.

Manos de terminación

La superficie del **REVESTA D9** debe estar limpia y seca antes de aplicar la mano de terminación. Contaminantes solubles en agua pueden ser eliminados con agua. Aceite, grasa y contaminantes similares deben ser retirados mediante limpieza abrasiva de las áreas contaminadas. No trapear con solvente, ni con detergentes ya que sólo se logrará repartir el contaminante y no eliminarlo.

Si se aplican pinturas de altos espesores sobre el **REVESTA D9** puede ser necesario aplicar una mano muy liviana de 20 µ del material de acabado (mist-coat) para minimizar la formación de burbujas. Cuando el 'mist-coat' esté consistente (unos pocos minutos a una hora, según el material de acabado) aplicar una capa completa. Otra alternativa es el uso de una mano de enlace, como el **REVESTA 73**, entre el **REVESTA D9** y las manos de terminación.

Reparaciones y Mantenimiento

Se debe realizar un arenado selectivo en áreas con óxido, de acuerdo a las instrucciones contenidas en "Preparación de la superficie", antes de retocar con **REVESTA D9**. Cuando un arenado no es posible, retocar con **REVESTA 31**. Ver la literatura técnica de la imprimación utilizada para elegir la mano de terminación adecuada.

Tiempos de secado (ASTM D1640) en 62,5 µ y H.R.A. 50-90% a 21°C

Al tacto.....	10 minutos
Para manipuleo o secado duro.....	18 minutos
Para recubrir con la mayoría de las terminaciones.....	24 horas

Excepción: Cuando la pintura de terminación es un vinílico y no se usa un tie-coat (mano de enlace), el tiempo para recubrir puede variar y puede ser necesario esperar hasta una semana para lograr la adhesión apropiada, y sin la formación de burbujas. Consultar con nuestro Departamento Técnico por recomendaciones específicas.

NOTA: Los tiempos de secado y para recubrir serán más largos cuando el espesor de película supere los 62,5 µ, cuando haya poca ventilación o movimiento de aire y/o cuando la temperatura y humedad relativa son más bajas. Si la humedad relativa ambiente es inferior a 50%, se deberá rociar la superficie pintada con agua para obtener el curado deseado. Se iniciará este procedimiento varias horas después de haber aplicado la pintura, repitiendo hasta obtener una capa firme de la cual no se desgrane el polvo de zinc.

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 - Illia y Marconi – Haedo - (011) 4654-6648 4658-7777 - (atención y consultas telefónicas)



ATENCIÓN	
H305	Puede ser nocivo en caso de ingestión y de penetración en las vías respiratorias.
H402	Nocivo para los organismos acuáticos.
PELIGRO	
H225	Líquido y vapores muy inflamables.
H334	Puede provocar síntomas de alergia o asma o dificultades respiratorias si se inhala.
H318	Provoca lesiones oculares graves.
P280 Usar guantes y equipo de protección para los ojos / la cara. Usar máscaras de aire fresco. P261 Evitar respirar vapores. P284 Llevar equipo de protección respiratoria. P331 NO provocar el vómito. P301+P310+P342 En caso de síntomas respiratorios o ingestión: llamar inmediatamente al Centro Nacional de Intoxicaciones: 0800-333-0160. P305+P351+P338 En caso de contacto con los ojos: enjuagar con agua cuidadosamente durante varios minutos. Quitar las lentes de contacto cuando estén presentes y pueda hacerse con facilidad. Proseguir con el lavado. P302+P352 En caso de contacto con la piel, lavar con abundante agua. P333+P313 En caso de irritación cutánea o sarpullido: consultar a un médico. P210 Mantener alejado del calor, chispas, llamas al descubierto, superficies calientes. No fumar. P241 Utilizar equipos a prueba de explosión. P370+P378 En caso de incendio: utilizar extinguidores de polvo seco o espuma. P273 No dispersar en el medio ambiente. P391 Recoger los vertidos.	

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 Noviembre 2015

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