

Revesta 370

Epoxy autoimprimante de
secado ultra-rápido



- Epoxy de secado y curado ultra-rápido
- Aplicable en un amplio rango de temperaturas: -7°C a 49°C
- Autoimprimante de alto espesor
- Fondo para una amplia gama de manos de terminación
- Excelente shop primer anticorrosivo
- Puede ser aplicado sobre zinc silicato inorgánico
- No contiene plomo
- Contenido de volátiles orgánicos (VOC): cumple disposiciones internacionales
- Apto para inmersión en agua dulce o salada
- Para uso general no requiere otra preparación de la superficie que limpieza mecánica y/o desengrase
- Para servicio de inmersión: 200 µ (8 mils) mínimo en dos manos

Usos típicos

Exterior de tanques, acero estructural, cañerías, etc. en plantas químicas, refinerías, plantas de pulpa y papel, plataformas off-shore, cascos de buques, tanques de lastre y estructuras expuestas a condiciones atmosféricas severas o niebla salina.

En uso naval, el **REVESTA 370** es recomendado como fondo anticorrosivo para obra viva.

Datos Físicos		Datos sobre aplicación	
Terminación	Satinado	Substrato	Acero preparado o imprimado
Color	Gris mediano, blanco, negro, rojo óxido	Preparación de la superficie	
Componentes	2	Acero nuevo	SSPC-SP6
Relación de la mezcla (por volumen)	4 partes de resina 1 parte de endurecedor	Acero imprimado	Ver imprimación específica
Curado	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes	Acero con pintura existente u oxidado	SSPC-SP10
Sólidos por volumen (ASTM D2697)	66%	Imprimación (Optativa)	REVESTA D9 FT ó REVESTA 31
Espesor de película seca por mano	100-150µ (4 a 6 mils)	Aplicación	Equipo airless, soplete convencional, pincel/brocha o rodillo
Cantidad de manos:	1 a 2	Condiciones ambientales	
Rendimiento teórico para 25µ (1 mil)	26,4 m ² /l	Temperatura de aire y del substrato	-7°C a 49°C
125µ (8 mils)	5,28 m ² /l	Material	Mínimo 4°C
<i>Para calcular el rendimiento real tomar en cuenta la pérdida de material durante la aplicación e irregularidades de la superficie</i>		Diluyente	REVESTA 927 (debajo de 15°C) REVESTA 101 (sobre zinc silicato o arriba de 15°C)
VOC (mezcla)	300 g/l	Solvente de limpieza	Su propio diluyente o REVESTA 175
Resistencia a la temperatura (en seco)		Presentación	Conjuntos de 1, 4 y 20 litros
Continuo	93°C	Vida en estiba	12 meses bajo techo entre 5 y 38°C desde fecha de entrega
Intermitente	121°C		
Punto de inflamación (SETA)			
Resina y Endurecedor	28°C		

Características principales

El **REVESTA 370** es un epoxy autoimprimante de alta performance, apto para ser aplicado a temperaturas más bajas que cualquier otro epoxy, aún bajo 0°C.

El **REVESTA 370** forma una excelente barrera contra la corrosión y es apto tanto para obra nueva como para mantenimiento. Sus propiedades de secado y curado rápido lo hacen especialmente apto para la aplicación en taller, en donde se necesita un secado rápido para el pronto manipuleo de las piezas.

Sistemas recomendados con REVESTA 370		
Primera Mano	Segunda Mano	Tercera Mano
R-370	--	--
R-370	R-290 HS, R-390	--
R-370	R-370	R490
R-D9 FT, R-D9,	R-370	R-290, R-390
R-31HS*	R-370	R-290, R-390

**Cuando se aplica sobre zinc silicato o REVESTA 31 HS, es recomendable la aplicación de un "mist-coat" (capa muy liviana de aprox. 20 µ de espesor), para minimizar la formación de burbujas.*

Tabla de Resistencia Química		
Ambiente	Salpicaduras y derrames	Vapores e intemperie
Acidos	Regular	Bueno
Alcalinos	Excelente	Excelente
Solventes	Excelente	Excelente
Soluciones salinas		
Acidas	Bueno	Muy Bueno
Neutras	Excelente	Excelente
Alcalinas	Excelente	Excelente
Agua fresca	Excelente	Excelente

Propiedades Físicas

- Resistencia a la abrasión (ASTM D4060)
CS-17, 1000 ciclos, 1000 g..... 250 mg, pérdida de peso
- Adhesión Elcometer (ASTM D4541)..... >1000 psi

Performance

- Niebla salina (ASTM B117) - 1 mano @ 150 µ
Tiempo de exposición: 3000 horas
Corrosión de la base metálica..... Nada
Ampollado..... Nada
- Humedad (condensación) (ASTM D4588)
Tiempo de exposición: 3000 horas
Corrosión de la base metálica..... Nada
- Acepta limpieza a vapor..... Si
- Resistencia Química (después de un año de inmersión)
Agua salada..... Excelente
Agua fresca..... Excelente

Temperatura (°C)	TIEMPOS DE SECADO			
	Vida Util (Horas)	Al tacto (Min.)	Completo (Horas)	Repintado (Horas)
-7	--	90	20	2 ½
0	--	60	9	2
4	7	45	7	2
10	6	30	4 ½	1 ½
16	5	22	2 ¾	1
21	4	15	1 1/3	½
27	3	12	1 ¼	½
32	2	10	1	1/3

Tiempos máximos para recubrir (días)

	32°C	21°C	10°C	-7°C
Con R-290 HS o R-390	14	30	45	60

Con REVESTA 370

 Para servicio de no inmersión..... 6 meses, sobre superficie limpia.

 Para servicio de inmersión..... 1 mes, sobre superficie limpia.

Con R-490

Aplicar el anti-incrustante mientras el **REVESTA 370** esté todavía pegajoso (tacky) y se deje marcar con la uña.

Esto es una regla general, la que si no se observa, podría resultar en una pobre adhesión y eventual delaminación posterior.

Plazos para la puesta en servicio a 200 µ (en horas)

REVESTA 370	32°C	21°C	10°C	0°C	-7°C
No inmersión*	6	12	24	96	120
Inmersión	12	24	48	168	NR

NR= no recomendable

*Tiempo de curado para la obtención de las propiedades físicas completas.

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 - Las soldaduras en superficies de acero superpuestas deben ser continuas, sin gotas.

No inmersión - Eliminar todo óxido suelto, suciedad, grasa u otros contaminantes mediante alguno de los siguientes métodos, dependiendo del grado de limpieza requerido: SSPC-SP 2; SP 3; SP 6; SP 7. También es aceptable el hidrolavado.

Inmersión - Para exigencias más severas o servicio de inmersión, arenado, granallado o **SPONGE JET*** a "metal casi blanco", según SSPC-SP 10.

La elección de la preparación de la superficie dependerá del esquema elegido y de las condiciones de servicio. 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 más ásperos son aceptables pero necesitan capas más gruesas para lograr una protección equivalente.

ACERO IMPRIMADO - Preparar la superficie de acuerdo a las instrucciones de aplicación de la imprimación utilizada. Las superficies imprimadas deben estar secas y libres de toda contaminación antes de aplicar el **REVESTA 370**. Remover todo óxido suelto, suciedad, humedad, grasa u otros contaminantes de la superficie.

REPARACIONES y MANTENIMIENTO - Proceder a un arenado puntual, rebajando los bordes del revestimiento intacto. Eliminar residuos del abrasivo o polvo de la superficie.

* *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 y del sustrato
Material

-7°C a 49°C máximo
Mínimo 4°C

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

Equipo de aplicación

Equipo airless - Equipo airless convencional como Graco Bulldog, Hydra-Spray, o más grande, con una boquilla de 0,015" a 0,021" (0.38 a 0.53 mm).

Aplicación convencional - Soplete industrial como De Vilbiss MBC o JGA, equipado con boquilla 78 o 765, toberas y aguja "E", o pistola Binks N°18 o 62 con boquilla 66 x 63 PB.

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.

Usar agitador mecánico con motor a prueba de explosión.

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

El **REVESTA 370** se provee en las correctas proporciones de mezclado, o sea 4:1 en volumen. Ejemplo: el conjunto de 4 litros consiste en 3,200 litros de resina y 0,800 litros de endurecedor, los que deben ser mezclados antes de su uso.

- 1) Lavar todo el equipo de aplicación con su propio diluyente (**REVESTA 927** ó **REVESTA 101**) o con solvente de limpieza (**REVESTA 175**).
- 2) Revolver el contenido de cada lata por separado, luego mezclar la Resina con el Endurecedor. Agitar la mezcla hasta obtener consistencia uniforme.
- 3) En condiciones normales no es necesario diluir el **REVESTA 370**. Diluir sólo para mejorar la aplicabilidad o cuando la película es demasiado rugosa a causa del sopleteado "en seco" debido a la rápida evaporación de solventes ocasionada por temperaturas elevadas o viento fuerte. No diluir más de un 15% por volumen según las siguientes instrucciones:

- temperatura de la superficie hasta 15°C usar **REVESTA 927**.
- temperatura de la superficie arriba de 15°C usar **REVESTA 101**.

- 4) La vida útil de la mezcla es limitada y acortada por altas temperaturas; no preparar más de la cantidad que se va a utilizar en 4 horas a 21°C.

- 5) Cuando se aplica con soplete convencional, usar adecuada presión y volumen de aire para asegurar una atomización correcta.
- 6) Cuando se aplica sobre un silicato inorgánico o un fondo rico en zinc, se recomienda aplicar una mano muy liviana de 20 µ del material de acabado ("mist coat") para minimizar la formación de burbujas.
Cuando se aplica el **REVESTA 370** sobre un zinc silicato a 15°C o más, diluir con **REVESTA 101** en una proporción de ½ litro por cada litro de pintura.
- 7) El espesor de película seca normalmente recomendado es de 125 µ. El espesor total de película seca no debería exceder los 400 µ.
- 8) Con 175 a 200 µ de película húmeda de **REVESTA 370**, sin diluir, se obtiene una película seca de aproximadamente 125 µ.
- 9) Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su uso con su propio diluyente o con solvente de limpieza **REVESTA 175**. Caso contrario el **REVESTA 370** 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)



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

Firma certificada en ISO 9001:2008



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



Revestimientos

Anticorrosivos

actualizado a Enero 2011

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