

Revesta 67/2

Silicona aluminio modificada para altas temperaturas



- Pintura a base de siliconas para altas temperaturas, que brinda protección a superficies de acero entre 100°C y 400°C
- Muy buena resistencia a la intemperie y a la humedad
- Seca a temperatura ambiente, sin necesidad de horneado

Usos típicos

Protección de superficies de acero expuestas a altas temperaturas, tales como chimeneas, hornos, autoclaves, calderas, quemadores, estufas, escapes de automóviles, motos y motonetas, múltiples de salida de motores, etc.

Características principales

REVESTA 67/2 forma una película dura y flexible, de excepcional resistencia a altas temperaturas desde 100°C hasta 400°C.

Contrariamente a las pinturas a base de siliconas no modificadas **REVESTA 67/2** seca lo suficiente a temperatura ambiente como para resistir a la humedad sin la necesidad de poner en funcionamiento la unidad pintada, aunque el aporte posterior de calor mejora las propiedades de la película. Se aplica sobre acero o sobre superficies imprimadas con **REVESTA SERIE D** (zinc silicato inorgánico), cuando no se prevén importantes fluctuaciones de temperatura.

Al ser una silicona modificada, el **REVESTA 67/2** seca a temperatura ambiente, pero para obtener su curado completo necesita exposición a altas temperaturas. Al poner en funcionamiento la unidad pintada, la pintura curará mientras el equipo trabaja. Al contrario de las siliconas no modificadas la lluvia no remueve el **REVESTA 67/2**. Por ello es especialmente apta para obra nueva.

Si se pintan equipos en funcionamiento durante paradas de planta, no pintar sobre superficies calientes y dejar evaporar los solventes (1-2 horas a 21°C) antes de poner el equipo en funcionamiento.

Datos Físicos

Terminación	Brillante
Color	Aluminio
Componentes	1
Curado	Por evaporación de solventes y calor
Sólidos por volumen según ASTM D2697	21% (+/-) 2%
Espesor de película seca por mano	20 a 25µ (0,8 a 1 mil)
Cantidad de manos	1 a 2
Rendimiento teórico para 25µ (1 mil)	8,4 m ² /l
50µ (2 mils)	4,2 m ² /l
<i>Para calcular el rendimiento real tomar en cuenta la pérdida de material durante la aplicación e irregularidades de la superficie.</i>	
Resistencia a la temperatura en seco	100°C a 400°C

Datos sobre aplicación

Substrato	Acero arenado, granallado, SPONGE JET o imprimado con REVESTA SERIE D
Aplicación	Equipo airless, equipo convencional, pincel/brocha o rodillo
Tiempo de secado a 21°C para recubrir	1 hora
para puesta en servicio	2 horas
Diluyente	REVESTA 65
Solvente de limpieza	REVESTA 65
Presentación	Envases de 1, 4 y 20 litros
Vida en estiba	12 meses bajo techo entre 5 y 38°C desde fecha de entrega

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 Dpto. Técnico.

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.

Arenado, granallado o **SPONGE JET***, según SSPC-SP 10 'arenado a metal casi blanco', hasta obtener un perfil de anclaje de 25 a 38 μ , medible con "Keane Tator Surface Profile Comparator" o instrumento similar.

Importante: Aplicar **REVESTA 67/2** tan pronto como sea posible, para evitar que la superficie se vuelva a oxidar o a contaminar.

Las únicas imprimaciones compatibles son los silicatos inorgánicos de zinc, pero se recomiendan sólo si las temperaturas de servicio son estables. En caso de fluctuaciones de temperatura, los diferentes coeficientes de dilatación de ambas pinturas pueden causar un desprendimiento de la pintura de acabado. No exceder los espesores indicados de máximo 20-25 μ por mano.

* 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°C a 35°C
Temperatura de la superficie..... 10°C a 60°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.

Equipo de aplicación

Equipo airless - Equipo airless convencional como Graco Bulldog Hydra-Spray o más grande, con una boquilla de 0,17".

Aplicación convencional - Soplete industrial como De Vilbiss MBC o JGA o pistola Binks Nro. 18 a 62.

Se recomienda el uso de reguladores de presión separados del aire y del material, tacho presurizado con agitador suave y 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

- 1) Previo al uso, lavar todo el equipo con **REVESTA 65**.
- 2) Revolver el contenido con agitación suave para no romper el efecto de flotabilidad ("leafing") del pigmento.
- 3) De ser necesario, para mejorar la aplicabilidad, diluir únicamente con **REVESTA 15** en una proporción no mayor al 10% por volumen.
- 4) 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, porosidad o defectos similares.
- 5) Cuando la superficie esté seca al tacto, medir el espesor de la película seca con medidor de espesores no destructivo, tipo Elcometer o Mikrotest. Agregar una mano adicional si no se ha alcanzado el espesor requerido.
- 6) Limpiar todo el equipo de aplicación inmediatamente después de usarse con solvente **REVESTA 65**, por lo menos una vez por día o después de cada turno de aplicación.

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 Octubre 2010

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