

# Revesta 73

## Imprimación epoxy poliamida



- Imprimación inhibidora de óxido de calidad superior
- Con una gran variedad de manos de terminación es la base de sistemas anticorrosivos de larga duración
- Excelente imprimación permanente para ambientes corrosivos
- Por su larga “ventana de repintado” se puede aplicar en taller y finalizar el esquema en obra, sin necesidad de activar la superficie
- Mano intermedia entre Revesta Serie D (zinc silicato inorgánico) y las manos de terminación adecuadas

### Aprobaciones y normas

- Cumple norma IRAM 1196

### Usos típicos

**Industrial:** Estructuras de acero, maquinarias, cañerías, exterior de tanques en fábricas de papel, refinerías, centrales eléctricas, plantas químicas y de tratamiento de aguas industriales.

**Marino:** Desembarcaderos, para servicio de inmersión o no, muelles, plataformas marinas y estructuras similares. Para cascos de embarcaciones, interior de tanques de lastre y de carga.

Para usos específicos consultar con nuestro departamento técnico. Las fichas técnicas de las manos de terminación también contienen información detallada referente a sistemas completos de pintura.

#### Datos Físicos

Terminación	Mate
Color	Rojo óxido
Componentes	2
Relación de mezcla por volumen	4 partes de Resina 1 parte de Endurecedor
Curado	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes
Sólidos por volumen según ASTM D2697 mod.	51%
Espesor de película seca por mano	50µ (2 mils)
Cantidad de manos	1
Rendimiento teórico para 50µ (2 mils)	10,2 m <sup>2</sup> /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	
Continua	93°C
Intermitente	150°C
Punto de inflamación de la mezcla ASTM D1310	29°C

#### Datos sobre aplicación

Substrato	Acero, aluminio y galvanizado
Preparación de la superficie	Arenado, granallado o SPONGE JET
Aplicación	Equipo airless, soplete convencional, pincel/brocha o rodillo
Vida útil de la mezcla a 25°C	8 horas
Tiempo de secado para manipuleo y repintado a 21°C total	Mínimo 4 horas 7 días
Diluyente	REVESTA 65
Solvente de limpieza	REVESTA 175
Presentación	Conjuntos de 1, 4 y 20 litros
Vida en estiba	12 meses bajo techo entre 5 y 38°C desde fecha de entrega

## Características principales

Con la mano de terminación adecuada, resiste derrames y salpicaduras de agua, solventes, productos químicos y derivados de petróleo.

Manos de terminación adecuadas son entre otros: pinturas epoxy, epoxy bituminosas, acrílicos, poliuretanos, cauchos clorados y esmaltes sintéticos.

Tiempo de secado y de repintado entre 18°C y 27°C para 50 micrones de espesor de película seca		
	Mínimo	Máximo
Al tacto	2 a 3 hs.	No aplicable
Para repintar (segunda mano)	4 horas	6 meses
Para manipuleo	4 horas	No aplicable
Para dar acabado	4 horas	<b>Epoxy:</b> 3 meses para servicio de inmersión 6 meses para servicio de no inmersión <b>Acrílico:</b> 24 horas <b>Alquídicos:</b> 6 meses

Los tiempos de secado y curado dependen de la temperatura, el espesor de la película y demás condiciones ambientales.  
La temperatura mínima para un curado satisfactorio es de 10°C.

*Para obtener la máxima protección para la cual el REVESTA 73 fue formulado, 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.*

## 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** - Limpieza con arenado, granallado o **SPONGE JET\***, según SA 2,5 Norma Sueca SIS 05-5900 1967 o SSPC-SP10. Se deberá obtener un perfil de anclaje de 25 a 50 micrones, medible con *Keane Tator Surface Profile Comparator* o instrumento similar. Finalizado el arenado, eliminar el polvo con cepillos o aspiradoras industriales.

**REVESTA SERIE D** - (Fondo inorgánico de zinc). La superficie debe estar limpia y seca. Eliminar contaminación de aceites y/o grasas lavando con detergentes neutros. Referirse a las Instrucciones de Aplicación del **REVESTA SERIE D** particular utilizado.

**GALVANIZADO NUEVO** - Lavar con detergentes neutros para remover aceites o grasas o recurrir a un arenado liviano con abrasivo de grano fino.

**GALVANIZADO VIEJO** - Si la superficie galvanizada ha sido expuesta a la intemperie por más de seis meses, eliminar corrosión de zinc por medios mecánicos (máquina lijadora). Eliminar aceites o grasas con detergentes neutros.

**ALUMINIO** - Desengrasar; emplear arenado liviano con arena fina.

***IMPORTANTE:** Aplicar REVESTA 73 tan pronto como sea posible, para evitar que la superficie se vuelva a oxidar o a contaminar. No dejar al acero arenado sin pintar durante la noche. En caso de contaminación usar arenado selectivo.*

*\* Sponge Jet es un sistema de limpieza abrasiva descontaminante 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 ambiente.....	5°C a 50°C
Temperatura de la superficie.....	5°C a 60°C

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. La temperatura mínima para un curado satisfactorio es de 10°C.

## Equipo de aplicación

**Equipo airless** - Usar equipo airless standard como Graco, De Vilbiss, Mordson-Bede, Speeflo u otro, con una relación de bombeo de por lo menos 28:1 con boquilla de 0,38 a 0,53 mm (0,015" a 0,021") y con presión de entrada de 5,6 a 7,0 kg.

**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 66x63 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, neumático o eléctrico (con motor blindado 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 73** se provee en correctas proporciones de mezclado. Ejemplo: el conjunto de 20 litros consiste en 16 litros de RESINA y 4 litros de ENDURECEDOR.

- 1) Lavar todo el equipo de aplicación con su propio diluyente (**REVESTA 65**) o con solvente de limpieza (**REVESTA 175**).
- 2) Revolver el contenido de cada lata por separado, preferentemente con agitador mecánico. Agregar el endurecedor (lata chica) a la resina (lata grande). Agitar la mezcla durante 5 minutos hasta obtener consistencia uniforme. La vida útil de la mezcla es limitada y acortada por altas temperaturas; no preparar más que la cantidad que se usará en 8 horas entre 18°C y 27°C y en 4 a 6 horas entre 27°C y 35°C.
- 3) Si la aplicación se hace con soplete convencional, no diluir excepto de ser necesario para mejorar la aplicabilidad. En este caso agregar diluyente **REVESTA 65** en una proporción no mayor del 5% por volumen. Generalmente no es necesario agregar diluyente si se aplica con equipo "airless".
- 4) 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.
- 5) Aplicar una doble mano en soldaduras, costuras, zonas rugosas o porosas, cantos vivos, etc.
- 6) Con 110 µ de película húmeda generalmente se obtiene una película seca de 50 µ.
- 7) Medir el espesor de la película seca con medidor de espesores no destructivo, tipo Elcometer o Mikrotest. Si el espesor es inferior al especificado agregar una mano adicional.
- 8) Pequeñas zonas desnudas o poros pueden retocarse a pincel/boquilla/brocha. Para áreas mayores es conveniente usar soplete.
- 9) En ambientes cerrados ventilar durante la aplicación y secado hasta que todos los solventes estén eliminados. La temperatura y la humedad del aire no deben permitir que se condense humedad sobre la superficie.
- 10) Limpiar todo el equipo de aplicación inmediatamente después de usarse con **REVESTA 65** ó con solvente de limpieza **REVESTA 175**, por lo menos una vez por día o después de cada turno de aplicación. Caso contrario, el **REVESTA 73** 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 - 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](mailto: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](mailto:ventas@revesta.cl)

Firma certificada en ISO 9001:2008



## Revestimientos

### Anticorrosivos

actualizado a Enero 2014

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