

Revesta D 200 *

Shop - primer de zinc inorgánico (etil silicato)



- Zinc inorgánico de 2 componentes de excelente resistencia a la corrosión
- Primer de pre-construcción soldable, aplicable en taller o en obra
- Aplicación con equipo airless o equipo convencional
- Propiedades de secado ultrarrápido: manipuleo, soldado, corte y fabricación, casi inmediatos
- Se quema sólo en contacto directo con la llama del soplete o el electrodo
- Puede ser usado con un amplio rango de manos de terminación

Usos típicos

El **REVESTA D 200** protege planchas de acero y acero estructural contra la intemperie y la abrasión.

Una sola mano aplicada en 15 a 20 μ (0,6 a 0,8 mils) protege contra la intemperie, agua y abrasión, durante el transporte, manipuleo y fabricación.

Fácilmente cortado y soldado por métodos manuales o automáticos con un mínimo de quemado residual en bordes, cortes y soldaduras.

Como primer permanente se aplica en 40 μ (1,6 mils) y protege contra la intemperie, agua y abrasión.

Datos Físicos

Terminación	Mate
Color	Gris
Componentes	2
Curado:	Por evaporación de solventes y reacción con la humedad atmosférica

Sólidos por volumen (ASTM D2697 modificado)	40% (+/-) 3%
Espesor de película seca	
Como shop-primer	15 a 20 μ (0,6 a 0,8 mils)
Como terminación definitiva	40 μ (1,6 mils)
Cantidad de manos	1
Rendimiento teórico para	
15 μ (0,6 mils)	27 m ² /l
40 μ (1,6 mils)	10 m ² /l

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

Punto de inflamación	
Líquido	13°C
Mezcla	15°C
Resistencia a la temperatura (en seco)	316° C

Datos sobre aplicación

Substrato	Acero
Preparación de la superficie	Limpieza abrasiva s/SSPC-SP6 ó SP10
Aplicación	Equipo airless o equipo convencional, manual o automático

Vida útil de la mezcla (50-90% HRA) - (21°C) 8 horas
Alejar de fuentes de calor y agua

Tiempos de secado (ASTM D1640)	
40 μ (1,6 mils) con 50-90% HRA	
Al tacto (minutos)	2 a 4 (16 a 27°C)
Completo no curado (minutos)	4 a 8 (16 a 27°C)

Vida útil y tiempo de secado dependen de la humedad relativa ambiente. Verificar curado con Test de frotado de MEK según norma ASTM D4752-87 antes de proseguir con el esquema

Diluyente (máximo 15% por volumen)	REVESTA 101 <i>para alargar el tiempo de secado</i> REVESTA 65 <i>para secado más rápido</i>
Solvente de limpieza	Su diluyente ó REVESTA 12
Presentación	Conjuntos de 1, 4 y 20 litros
Vida en estiba	Líquido: 9 meses Polvo: 24 meses bajo techo entre 5 y 38°C desde fecha de entrega

Características principales

REVESTA D200 consiste en dos componentes líquido y polvo de zinc. Puede ser aplicado con equipo airless o soplete convencional, tanto en proceso manual o automático.

REVESTA D200 es mucho más resistente a la abrasión que una imprimación orgánica, con lo que se minimizan los daños durante el manipuleo y la fabricación.

REVESTA D200 brinda una protección anticorrosiva superior a cualquier imprimación convencional con pigmentos inhibidores.

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): arenado o granallado 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 D200** no adhiere a pinturas orgánicas.

Arenado, granallado o **SPONGE JET*** 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.

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

Aplicar el **REVESTA D200** 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.

* 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.....	-5°C a 49°C
Temperatura de la superficie.....	-5°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 o JGA. 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.

Usar agitador mecánico a prueba de explosión y tacho presurizado.

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 D200**. Mantenga el envase tapado en todo momento. Utilice una trampa de humedad durante la aplicación.

El **REVESTA D200** se presenta predosificado en correctas proporciones de mezcla. Se deberán preparar conjuntos completos para su uso.

- 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 D200**.
- 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 vida útil de la mezcla.
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.
- 7) En condiciones normales no es necesario diluir el **REVESTA D200**. 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 10% por volumen según indicado al dorso.
- 8) Ajustar el equipo de aplicación para aplicar una capa húmeda uniforme con el mínimo de 'overspray' (sopleteado en seco).
- 9) Agitar constantemente durante la aplicación para mantener uniforme el material. Evitar la agitación rápida, ya que esto puede elevar la temperatura del material, reduciendo la vida útil.
- 10) Aplicar una capa "mojada" en pasadas regulares y paralelas, cada pasada recubriendo la anterior en un 50%. Aplicar con especial cuidado en soldaduras, pernos, remaches, aristas y recortes para obtener el espesor adecuado. Mantener el tacho presurizado a aproximadamente la misma altura del soplete para asegurar el flujo constante del material al boquilla.
- 11) Evitar el contacto con agua antes de que el material recién aplicado esté seco al tacto.
- 12) En ambientes cerrados ventilar durante y después de la aplicación hasta eliminar los solventes. La temperatura y humedad relativa del aire no deben permitir la formación de condensación sobre la superficie.
- 13) Limpiar todo el equipo de aplicación inmediatamente después de usarse con solvente de limpieza **REVESTA 175**. Limpiar más seguido si la temperatura ambiente es elevada. Caso contrario el **REVESTA D200** 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. 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>