

# Revesta 230

Epoxy bituminoso poliamida  
de alto espesor



- Alta performance y economía
- 400  $\mu$  (16 mils) en una sola mano, no necesita ni imprimación ni mano de terminación
- Resiste inmersión en agua dulce y salada
- Formulado para fácil aplicación con equipo airless o soplete convencional

## Usos típicos

Protección de estructuras expuestas a ambiente marino. Revestimiento para inmersión intermitente o continua en agua dulce o salada. Apto para exterior de estructuras, cañerías y tanques enterrados. Recubrimiento industrial contra derrames y salpicaduras de un amplio rango de agentes químicos corrosivos.

## Características principales

El **REVESTA 230** está especialmente formulado para proporcionar una protección anticorrosiva a bajo costo y puede ser fácilmente aplicado en una sola mano de 400 micrones con el equipo de atomización apropiado. Combinado con su alto contenido de sólidos el **REVESTA 230** representa un recubrimiento confiable, económico y de alta performance, apto para ser aplicado sobre acero u hormigón.

### Datos Físicos

Terminación	Mate
Color	Negro
Componentes	2
Relación de la mezcla en volumen	19 partes de resina 1 parte de endurecedor
Curado	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes
Sólidos por volumen	76%
Espesor de película seca por mano	400 $\mu$ (16 mils)
Rendimiento teórico para 25 $\mu$ (1 mil)	30,4 m <sup>2</sup> /l
400 $\mu$ (16mils)	1,9 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)	150°C (continuo)
Punto de inflamación setaflash vaso cerrado	
ASTM D3278	
Mezcla	29°C

### Datos sobre aplicación

Substrato	Acero u hormigón
Preparación de la superficie	
Acero	Arenado o granallado
Hormigón	Lavado ácido o arenado
Aplicación	Equipo airless, soplete convencional, pincel/brocha
Vida útil de la mezcla a 21°C	4 horas
Tiempo curado total a 21°C	10 días
<i>Vida útil de la mezcla y tiempos de secado dependen de otros factores aparte de la temperatura ambiente. Las condiciones ambientales son críticas para este tipo de revestimiento. Debajo de los 15°C se recomienda aplicar 150<math>\mu</math> de EPS por mano para evitar tiempos excesivos de secado.</i>	
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

## Preparación de la superficie

Como todas las pinturas especiales, el **REVESTA 230** debe aplicarse de acuerdo a las recomendaciones específicas, para obtener la máxima protección para la cual esta pintura fue formulada.

**ACERO - no inmersión** - Acero nuevo sin cavidades o depresiones: limpieza abrasiva con arenado, granallado o **SPONGE JET** \* según SSPC-SP 6 (arenado comercial). Acero previamente pintado o con cavidades: arenado, granallado o **SPONGE JET**\* a 'metal casi blanco' de acuerdo a especificación SSPC-SP 10.  
**inmersión** - Limpieza abrasiva con arenado, granallado o **SPONGE JET**\* a 'metal casi blanco' de acuerdo a especificación SSPC-SP 10 como mínimo, hasta obtener un perfil de anclaje de 50 a 100 µ, medible con "Keane Tator Surface Profile Comparator" o instrumento similar. Remover residuos del abrasivo o polvo de la superficie con cepillos o aspiradoras industriales.

**HORMIGÓN** - Las superficies a revestir no deben contener aditivos o endurecedores y no deben ser tratadas con selladores o compuestos de curado convencionales que contengan ceras, siliconas o silicatos. No usar desencofrantes a base de aceites.  
Arenado liviano para remover las capas de pintura existentes y la capa de cascarilla o lechada que causa un efecto de vitrificado sobre el hormigón. Si la limpieza abrasiva no es posible y la superficie a revestir es completamente lisa, tratar con ácido clorhídrico diluido para obtener una superficie con la suficiente aspereza para asegurar un buen anclaje de la pintura. Enjuagar con agua abundante y dejar secar.

Una vez que la superficie esté debidamente preparada, rellenar oquedades, nidos de abeja u otras imperfecciones con material adecuado como **REVESTA 112 HIDROPOX** -ENDUIDO EPOXY HIDROSOLUBLE-, u otra masilla epóxica. Las superficies imprimadas deben estar secas y libres de toda contaminación, consultar las instrucciones de aplicación de dichas imprimaciones para los tiempos de secado y curado.

***IMPORTANTE:** Aplicar el **REVESTA 230** 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.*

\* *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 ambiente y del material.....	10°C a 38°C
Temperatura de la superficie.....	10°C a 49°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. Para servicio de inmersión o cuando es aplicado en tanques, tuberías y otras áreas confinadas, la temperatura de la superficie debe ser por lo menos 13°C.

Para obtener los espesores máximos de la película y facilitar la aplicación, la temperatura del aire, de la superficie y del material deben oscilar entre los 21°C y 32°C. A temperaturas más altas o más bajas puede ser necesario modificar la técnica de aplicación.

## Equipo de aplicación

**Equipo airless** - Equipo airless convencional como Graco Bulldog Hydra-Spray o mas grande, con una boquilla de 0.021".

**Aplicación convencional** - Soplete industrial como De Vilbiss MBC o JGA o pistola Binks N°18 o 62 y un recipiente de presión con agitador mecánico para el material. 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).

*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 optima.*

## Procedimiento de aplicación

El **REVESTA 230** se provee en las correctas proporciones de mezclado. Ejemplo: el conjunto de 20 litros consiste de 19 litros de RESINA y 1 litro de ENDURECEDOR.

- 1) Lavar todo el equipo de aplicación con su propio diluyente o con **REVESTA 175**.
- 2) Revolver la resina (lata grande) con agitador mecánico a prueba de explosión hasta obtener una consistencia uniforme.
- 3) Agregar el endurecedor (lata chica) y continuar mezclando durante 5 minutos.  
*NOTA: La vida útil de la mezcla es limitada y acortada por altas temperaturas; no preparar más que la cantidad que se usará en 4 a 8 horas entre 18°C y 27°C o en 3 a 4 horas entre 27°C y 35°C.*
- 4) Para aplicación con equipo airless normalmente no se requiere dilución.
- 5) Si la aplicación se hace con soplete convencional, no diluir excepto de ser necesario para mejorar la aplicabilidad y evitar sopleteado en vacío en tiempo caluroso. Usar ¼ o ½ litro de **REVESTA 65** (o **REVESTA 101** para temperaturas arriba de los 25°C) para cada 4 litros de pintura mezclada.
- 6) Agitar la mezcla durante la aplicación para asegurar la uniformidad del material. Aplicar una mano de 400 µ de película seca o dos manos de 200 µ de película seca cada una.
- 7) 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.
- 8) Aplicar una doble mano en soldaduras, costuras, zonas rugosas o porosas, cantos vivos, rincones, etc.
- 9) Con 250 a 275 µ de película húmeda se obtendrá generalmente un espesor de película seca de 200 µ y con 500 a 550 µ de película húmeda 400 µ de película seca.
- 10) Si el espesor de película seca recomendado se quiere aplicar en dos manos o más, el tiempo entre manos tiene que ser el más corto posible, para asegurar una buena adhesión entre capas.
- 11) Medir el espesor de película seca con medidor de espesores no destructivo tipo Elcometer o Mikrotest. Si el espesor es inferior al especificado, agregar una mano adicional. El rango de espesores recomendados varía de 200 a 500 µ, dependiendo de las condiciones de servicio.
- 12) Cuando se requiera un revestimiento libre de porosidades, controlar la continuidad de la película seca, pero no curada, con un detector de orificios Tinker and Razor Model AP/W o similar ajustado a 2300 voltios aproximadamente. Retocar las zonas desnudas o poros a pincel/brocha.
- 13) Aplicar una capa adicional para corregir espesores inferiores a los deseados o para reparar porosidades o áreas dañadas dentro de los tiempos especificados en la Tabla para Repintado y Reparaciones. La superficie debe estar limpia cuando se aplica la capa adicional.
- 14) Cuando el **REVESTA 230** es aplicado en interior de tanques, tuberías y otras áreas confinadas, usar circulación de aire forzado durante la aplicación y el curado para eliminar solventes y favorecer la reticulación.
- 15) Limpiar todo el equipo de aplicación inmediatamente después de usarse con **REVESTA 175**, por lo menos una vez por día o después de cada turno de aplicación. Caso contrario el **REVESTA 230** endurece y obstruye el equipo.

#### Tabla de repintado y reparaciones

Cuando se han especificado dos manos o en caso de ser necesaria la reparación de áreas dañadas, imperfectas o de insuficiente espesor, se debe aplicar una mano adicional de **REVESTA 230** dentro de los siguientes tiempos para asegurar una apropiada adhesión entre manos.

Temperatura de la superficie	Tiempo de secado máximo
21°C	24 horas
35°C	16 horas

*NOTA: No exponer la superficie pintada al sol por más de seis horas entre manos y proteger contra lluvia, humedad o condensación, para no perjudicar la adhesión entre capas. Si se exceden los tiempos máximos de secado de la tabla que antecede, es necesario formar una rugosidad superficial por medios mecánicos para asegurar un buen anclaje de la mano siguiente.*

#### Tiempo de curado

El proceso de curado requiere evaporación de solventes y reacción química entre los componentes y depende del tiempo transcurrido, de la temperatura y de la correcta ventilación.

Para exposición a intemperie, en la mayoría de los casos, el revestimiento puede ser puesto en servicio tan pronto como haya secado lo suficientemente duro para soportar el manipuleo.

Para inmersión en agua, donde no se requiera temprana resistencia a la abrasión, se necesita un tiempo de curado de 72 horas a una temperatura de 18°C o mas.

Los tiempos indicados se refieren a un espesor de película seca de 400 µ. Si el espesor de la película es superior a 400 µ, dejar margen para un tiempo de curado adicional. En todos los casos temperaturas más altas van a acortar y temperaturas más bajas van a prolongar el tiempo de curado.

## 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](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

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

actualizado a Octubre 2010