

Revesta 31

Imprimación zinc rich epoxy



- Con la terminación adecuada se obtiene sobresaliente resistencia a los productos químicos y a condiciones atmosféricas severas
- Excelente adherencia a fondos inorgánicos de zinc
- Fácilmente aplicable con equipo airless o soplete convencional

Usos típicos

El **REVESTA 31** se usa como shop primer sobre el acero arenado o granallado en construcciones nuevas o reparaciones en grandes proyectos y como primer de mantenimiento en obra, sobre arenado puntual o acero revestido con fondos orgánicos o inorgánicos de zinc.

Características principales

El **REVESTA 31** forma una película dura, resistente a la abrasión, que adhiere firmemente al acero y a superficies pintadas con **REVESTA SERIE D**. El contenido de zinc metálico del recubrimiento confiere protección catódica al acero también en caso de dañarse la película.

Usado como shop primer permite el pronto manipuleo de las piezas debido a su rápido secado. Se aplica fácilmente por pulverización para producir una película lisa y suave. Como terminación se pueden utilizar revestimientos epóxicos, uretánicos y otros. Si se usan pinturas de terminación de alto espesor, conviene aplicar una mano intermedia, de bajo espesor, o bien un velo (mist-coat) de la misma pintura de terminación, para evitar la formación de burbujas.

Datos Físicos		Datos sobre aplicación			
Terminación	Mate	Substrato	Acero		
Color	Gris rojizo		Preparación de la superficie		
Componentes	3		SSPC-SP3 (para retoques), 6		
Relación de la mezcla (por volumen)	12,200 lt. Resina 5,100 lt. Endurecedor 2,700 lt. Polvo de zinc	ó	10		
Curado	Por evaporación de solventes y componentes	Aplicación	Equipo airless o soplete convencional		
reacción química entre		Vida útil de la mezcla (horas)	32°C	21°C	10°C
Sólidos por volumen (ASTM D2697 modificada)	57% (+/-) 3%	Condiciones ambientales	8	16	24
Espesor de película seca por mano	75µ (3 mils)	Temperatura del aire	0°C a 49°C		
Cantidad de manos	1	de la superficie	0°C a 60°C		
Rendimiento teórico para 25µ (1 mil)	22,8 m ² /l	del material (mínimo)	4°C		
75µ (8 mils)	7,6 m ² /l	<i>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</i>			
<i>Para calcular el rendimiento real tomar en cuenta la pérdida de material durante la aplicación e irregularidades de la superficie</i>		Tiempo de secado (ASTM D1640) (horas)	32°C	21°C	10°C
VOC (mezcla)	400 g/l	Seco al tacto	½ - 1	1 - 2	2 - 4
Resistencia a la temperatura (en seco) Continuo	204°C	Seco duro	4 - 6	8 - 12	16 - 24
Punto de inflamación (SETA)		Seco completo	24	24	24
Resina	28°C	Curado total	7 días	7 días	7 días
Endurecedor	43°C	Para repintar			
Mezcla	28°C	Mínimo	1 hs	2 hs	6 hs
REVESTA 65	25°C	Máximo	6 meses	6 meses	6 meses
		Diluyente	REVESTA 65		
		Sovente de limpieza	REVESTA 65 ó REVESTA 175		
		Presentación	Conjuntos de 1, 4 y 20 litros		
		Vida en estiba	12 meses bajo techo entre 4 y 38°C desde fecha de entrega		

Propiedades Típicas
Adhesión, Elcometer ASTM D4541.....1000 psi

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 cavidades ni depresiones) - arenar según SSPC-SP6 'arenado comercial' .

Previamente pintado o corroído – arenado, granallado o **SPONGE-JET*** a 'metal casi blanco' según SSPC-SP10. Para exigencias moderadas es aceptable la limpieza mecánica según SSPC-SP3.

Arenar o granallar hasta obtener un perfil de anclaje de 25 a 50 µ medible con "Keane Tator Surface Profile Comparator" o instrumento similar.

Aplicar **REVESTA 31** tan pronto como sea posible, para evitar que la superficie arenada se vuelva a oxidar o a contaminar. Mantener la superficie libre de humedad, aceites, grasas o cualquier otro contaminante antes de pintar. En caso de contaminación usar arenado selectivo; no es suficiente el trapeado con solventes.

REPARACIONES Y MANTENIMIENTO

Superficies con fondo inorgánico de zinc - La superficie debe estar limpia y seca. Eliminar contaminación de aceites y/o grasas, óxido, suciedad y pintura suelta. Para obtener mejores resultados se recomienda arenar o granallar la superficie dañada a 'metal casi blanco' según SSPC-SP10 o proceder a limpieza mecánica. En estos casos se podrá retocar a pincel/brocha/brocha, teniendo la precaución de agitar la mezcla durante la aplicación para asegurar la uniformidad del material.

Superficies con recubrimientos epóxicos o poliuretánicos - Proceder a limpieza abrasiva - selectiva del área dañada para asegurar una buena adherencia del **REVESTA 31**. Eliminar suciedad, polvo, etc., antes de pintar.

* 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

Temperatura del aire.....	0°C a 49°C
Temperatura de la superficie.....	0°C a 60°C
Temperatura del material, mínimo.....	4°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, del aire y de la superficie, para un curado satisfactorio es de 10°C.

Equipo de aplicación

Equipo airless - Equipo airless convencional como Graco Bulldog Hydra-Spray o mayor con una boquilla de 0.017" (0,43 mm) con preorificio de salida o difusor.

Aplicación convencional - Soplete industrial como De Vilbiss MBC o JGA, o pistola Binks N°18 ó 62. 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 endurecedor, la resina y el polvo de zinc se presentan en envases separados. Una vez mezclados, el contenido de los mismos forman 20 litros de **REVESTA 31** listos para aplicar.

- 1) Lavar todo el equipo de aplicación con el diluyente **REVESTA 65** ó el solvente de limpieza **REVESTA 175**.
- 2) Revolver el contenido de cada lata por separado. Agregar el endurecedor (lata chica) a la resina (lata grande). Incorporar el polvo de zinc lentamente y mezclar uniformemente hasta obtener una consistencia uniforme.
- 3) De ser necesario, para mejorar la aplicabilidad, diluir con el diluyente **REVESTA 65** sin excederse del 5% 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, porosidades o defectos similares. Prestar especial atención a soldaduras, costuras, zonas rugosas o porosas, cantos vivos, etc. En caso necesario cruzar una mano adicional sobre la primera para obtener el espesor deseado.
- 5) Poros o zonas desnudas pueden retocarse a pincel/brocha una vez que la pintura esté seca al tacto. Para áreas mayores es conveniente utilizar soplete.
- 6) Limpiar todo el equipo de aplicación inmediatamente después de usarse con el diluyente **REVESTA 65** ó el solvente de limpieza **REVESTA 175**, por lo menos una vez por día o después de cada turno de aplicación. Caso contrario el **REVESTA 31** endurece y obstruye el equipo.

Si se aplican pinturas de altos espesores sobre el **REVESTA 31** puede ser necesario aplicar una mano muy liviana de 20 μ del material de acabado (mist-coat) para minimizar la formación de burbujas. Cuando el 'mist-coat' esté consistente (unos pocos minutos a una hora, según el material de acabado) aplicar una capa completa. Otra alternativa es el uso de una mano de enlace, como el **REVESTA 73**, entre el **REVESTA 31** y las manos de terminación.

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 36 – 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

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 2014

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