

# Revesta 340 PA

Epoxy poliamida autoimprimante de altos sólidos con fosfato de zinc



- Es imprimación y acabado en un solo producto
- Alta performance a bajo costo
- Bajo contenido de volátiles orgánicos (VOC): cumple disposiciones internacionales
- Autoimprimante de alto espesor y altos sólidos
- Resistente y duradero: contiene fosfato de zinc como pigmento inhibidor
- Apto para diferentes tipos de sustratos, inclusive pinturas existentes firmemente adheridas
- Excelente resistencia a la intemperie
- Buena adherencia a fondos de zinc silicato inorgánico
- No requiere manos de terminación. Para mejor resistencia a la intemperie y para usos especiales es compatible con una gran variedad de acabados, inclusive poliuretanos y alquídicos

## Aprobaciones y normas

- Cumple la NORMA IRAM 1196

## Usos típicos

*Industrial* - Acero estructural, maquinarias y exterior de tuberías. Revestimiento exterior de tanques en refinerías de petróleo, plantas de pulpa y papel, plantas químicas y plantas de tratamiento de agua.

*Superficies cementicias* - pisos y paredes.

Datos Físicos		Datos sobre aplicación	
Terminación	Satinada	Substrato	Acero, hormigón y mampostería
Color	Gris o blanco sucio	Preparación de la superficie	
Componentes	2	Acero	SSPC-SP 6, 7 o 10, según servicio
Relación de la mezcla (por volumen)	1 parte de resina 1 parte de endurecedor	Hormigón	Limpieza abrasiva ASTM D4259 o Lavado ácido ASTM D4260
Curado	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes	Aplicación	Equipo airless, soplete convencional, pincel/brocha o rodillo
Sólidos por volumen	80% (+/-) 3%	Curado total a 21°C	7 días
Espesor de película seca por mano	100-200µ (4 a 8 mils)	Diluyente	REVESTA 65
Cantidad de manos	1 a 2	Solvente de limpieza	REVESTA 175
Rendimiento teórico para 100µ (1 mil)	8 m <sup>2</sup> /l	Presentación	Conjuntos de 1, 8 y 40 litros
200µ (8 mils)	4 m <sup>2</sup> /l	Vida en estiba	12 meses bajo techo entre 5 y 40°C desde fecha de entrega
<i>Para calcular el rendimiento real tomar en cuenta la pérdida de material durante la aplicación e irregularidades de la superficie</i>			
VOC (mezcla)	175 g/l		
Punto de inflamación (FLASHPOINT)			
Resina y endurecedor	47°C		
Mezcla	40°C		

**REVESTA 340 PA** se utiliza generalmente como capa intermedia de bajo costo para exposiciones marinas e industriales. **REVESTA 340 PA** puede ser aplicado sobre un zinc silicato inorgánico o sobre una imprimación epoxy. Se puede recubrir con una gran variedad de terminaciones: poliuretánicas (**REVESTA 290**, **REVESTA 282**), alquídicas (**REVESTA 183**), caucho clorado (**REVESTA 256**), etc. No se recomienda utilizar **REVESTA 340 PA** para inmersión.

## Características principales

El **REVESTA 340 PA** es un revestimiento de alta performance que forma una película resistente y durable. Adhiere firmemente al acero desnudo o imprimado y a fondos de zinc silicato inorgánico, en construcción nueva como en superficies existentes.

Es autoimprimante y, como tal, constituye un esquema completo en una o varias manos, según el uso y/o los espesores especificados. También es complemento de esquemas compuestos como fondo o mano intermedia, sobre fondos ricos en zinc y compatible con una gran variedad de pinturas de acabado, según el tipo de servicio.

El **REVESTA 340 PA** también adherirá a superficies pintadas intactas y puede usarse para reparaciones de sí mismo, proveyendo una excelente barrera anticorrosiva.

El **REVESTA 340 PA** es muy fácil de aplicar con una gran variedad de métodos de sopleado para lograr una película lisa de secado rápido.

Propiedades Físicas	
- Resistencia a la abrasión (ASTM D4060) CS-17, 1000 ciclos, 1 kg (versión MIOX).....	104 mg. pérdida de peso
- Adhesión Elcometer (ISO 4624).....	725 psi (5 Mpa)
Performance	
- Niebla salina (ASTM B117) 2000 horas Corrosión superficial / ampollado .....	Nada
- Prohesión (ASTM G85-A5) 3000 horas Corrosión superficial / ampollado .....	Nada

	32°C	25°C	10°C	Con R861 (10-15°C)
Vida útil de la mezcla (horas)	1	1 a 2	4	
Tiempo de secado (horas)				
Seco al tacto	1 a 1½	1 a 2	10	4
Seco duro	2 a 4	5 a 6	24	16
Tiempo de repintado				
Mínimo	1	2	10	
Máximo	30 días			

## Preparación de la superficie

**ACERO** - Eliminar óxido, suciedad, grasa u otros contaminantes por alguno de los siguientes métodos, dependiendo del grado de limpieza requerido: SSPC-SP2, SP3, SP6, SP7 ó SP10\*\*\* (metal casi blanco para exigencias más severas). La elección de la preparación de superficie dependerá del esquema elegido y de las condiciones de servicio. El perfil de anclaje obtenido por la limpieza abrasiva deberá ser de 50 µ (2 mils), medidos con un "Keane Tator Surface Profile Comparator" o una cinta Testex. Acero previamente preparado con limpieza abrasiva puede ser hidrolavado a muy alta presión (hydrojetting) según NACE N°5/SSPC-SP12 WJ-2L/SC-1. La superficie húmeda puede secarse mediante aire comprimido seco, dando especial atención a superficies horizontales y huecos.

**HORMIGON** - Arenado tipo barrido a fin de eliminar restos de pinturas envejecidas, residuos de tizado y la lechada. Si la limpieza abrasiva es imposible de llevar a cabo, realizar lavado ácido según ASTM D-4260. Luego del arenado o lavado ácido, rellenar oquedades con **REVESTA 112 HIDROPOX** -Enduido Epoxy Hidrosoluble- u otra masilla epoxy.

**PINTURAS EXISTENTES Y/O PRIMERS DE PRECONSTRUCCION** - La superficie debe estar limpia, seca y no debe haber pintura suelta, óxido o residuos de tizado. Limpiar con agua a alta presión (1.000 psi o más) o según SSPC-SP1, SP2, SP3 ó SP7.

**REPARACIONES** - Preparar la zona dañada hasta lograr el grado de limpieza original, rebajando los bordes del revestimiento intacto. Eliminar residuos del abrasivo o polvo de la superficie.

\*\*\* Recomendamos el uso de **SPONGE JET**, que es un sistema de limpieza abrasiva 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 de la superficie y el aire..... 5°C – 60°C

Para evitar la condensación de la humedad durante la aplicación, la temperatura del substrato debe estar por lo menos 3°C 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 0,019" a 0,027" (0,38 a 0,53 mm).

**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 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 con motor a prueba de explosión.

Los datos consignados son indicativos y se pueden utilizar equipos de otros fabricantes. Puede ser necesario ajustar presiones y cambiar boquillas para obtener una aplicación óptima.

## Procedimiento de aplicación

El **REVESTA 340 PA** se provee en correctas proporciones de mezclado: 1 volumen de resina por 1 volumen de endurecedor, los que deben ser mezclados antes de su uso.

- 1) Lavar todo el equipo de aplicación con el 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 a la RESINA. 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.
- 3) De ser necesario, para mejorar la aplicabilidad, diluir con el diluyente **REVESTA 65** hasta un 10% en volumen.
- 4) Cuando se aplique con soplete convencional, usar la adecuada presión de aire y volumen para asegurar una atomización correcta.
- 5) 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.
- 6) Aplicar doble capa en soldaduras, puntos de óxido incipientes, bordes afilados, esquinas, ribetes o roblones.
- 7) Con 170 µ de película húmeda generalmente se obtiene una película seca de 130 µ.
- 8) Para medir el espesor de película húmeda, realizarlo con un calibre de espesor no destructivo, como el Mikrotest o Elcometer. Si como resultado de la medición se obtiene un espesor inferior al especificado, aplicar más material hasta cumplir con el requerimiento.
- 9) Las zonas con pequeños daños, áreas descubiertas u oquedades pueden ser reparadas con un cepillado. En el caso de necesitar reparar áreas mas grandes utilizar hidrolavado.
- 10) Limpiar todo el equipo de aplicación inmediatamente después de usarse con diluyente **REVESTA 65** o con solvente de limpieza **REVESTA 175**, por lo menos una vez por día o después de cada turno de aplicación. En caso contrario el **REVESTA 340 PA** 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)



ATENCIÓN
<b>H305</b> Puede ser nocivo en caso de ingestión y de penetración en las vías respiratorias. <b>H402</b> Nocivo para los organismos acuáticos.
PELIGRO
<b>H225</b> Líquido y vapores muy inflamables. <b>H334</b> Puede provocar síntomas de alergia o asma o dificultades respiratorias si se inhala. <b>H318</b> 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 Abril 2011

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