

Revesta 340 SP

Shop-primer epoxy poliamida



- Excelente shop-primer soldable
- Fondo universal, con fosfato de zinc como pigmento inhibidor
- Excelente adherencia sobre fondos de zinc silicato inorgánico
- Compatible con una amplia gama de manos de terminación
- No contiene ni plomo, ni cromato de zinc
- Acepta las más variadas manos de terminación
- De fácil aplicabilidad
- Secado rápido
- No apto para servicio de inmersión
- Ilimitado tiempo de repintado

Aprobaciones y normas

- Cumple norma IRAM 1196

Usos típicos

Shop-primer como protección para todo tipo de acero estructural durante el almacenaje y el montaje.

Aplicación con equipos automáticos o manuales.

Apto para máquinas automáticas de granallado y pintado de planchas de acero.

Mano intermedia sobre zinc silicatos o superficies galvanizadas para minimizar la formación de burbujas.

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		Datos sobre aplicación	
Terminación	Mate	Substrato	Acero
Color	Rojo óxido	Preparación de la superficie	Acero
Componentes	2	Acero	SSPC-SP 6, o 10, según especificación particular
Relación de la mezcla (por volumen)	1 parte de resina 1 parte de endurecedor	Aplicación	Máquina automática, equipo airless, soplete convencional, pincel/brocha o rodillo
Curado	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes	Condiciones ambientales	
Sólidos por volumen	43% (+/-) 2%	Temperatura de la superficie	4°C – 49°C
Espesor de película seca por mano	25-100µ (1 a 4 mils)	<i>La temperatura del sustrato debe estar por lo menos 3°C encima del punto de rocío, para evitar condensación.</i>	
Cantidad de manos	1	Tiempo de secado a 21°C	25µ (1 mil) 40µ (1,5mils)
Rendimiento teórico para 25µ (1 mil)	17,2 m ² /l	Seco al tacto (minutos)	6 10
100µ (4 mils)	4,3 m ² /l	Para manipuleo (minutos)	15 20
<i>Para calcular el rendimiento real tomar en cuenta la pérdida de material durante la aplicación e irregularidades de la superficie</i>		Curado completo	7 días
Resistencia a la temperatura	seco húmedo	Para recubrir mínimo	6 horas
Continua	93°C 60°C	Para recubrir máximo	
Intermitente	121°C 79°C	Servicio de no inmersión	No tiene máximo. Se requiere una superficie limpia
Punto de inflamación (SETAFLASH)		Diluyente	REVESTA 65 o REVESTA 101
Resina y endurecedor	53°C	Solvente de limpieza	REVESTA 175 o REVESTA 65
Mezcla	48°C	Presentación	Conjuntos de 8 y 40 litros
		Vida en estiba	12 meses bajo techo entre 4 y 38°C desde fecha de entrega

Características principales

Según la mano de terminación elegida, resiste derrames y salpicaduras de solventes, productos químicos y derivados de petróleo.

Manos de terminación adecuadas son entre otros: pinturas epoxy (**REVESTA 340, REVESTA 400**); epoxy bituminosas (**REVESTA 78 HS; REVESTA 87/5221**), acrílicos (**REVESTA 327**), esmaltes poliuretánicos (**REVESTA 290**), cauchos clorados (**REVESTA 256**) y esmaltes sintéticos (**REVESTA 183**).

Preparación de la superficie

El resultado de un revestimiento es generalmente proporcional al grado de limpieza del sustrato. Cuando se especifica una imprimación, consultar las Instrucciones de Aplicación correspondientes a la misma. Antes de proceder al pintado de la superficie, ésta debe estar limpia, seca y libre de contaminantes, inclusive deposiciones de sal. Redondear soldaduras y remover todo vestigio de las mismas.

ACERO - Eliminar óxido, suciedad, grasa u otros contaminantes por alguno de los siguientes métodos, dependiendo del grado de limpieza requerido: SSPC-SP2, SSPC-SP3, SSPC-SP6 o SSPC-SP7. También es aceptable el hidroarenado. Para exigencias más severas, arenado, granallado o **SPONGE JET*** a 'metal casi blanco' según SSPC-SP10. La elección de la preparación de la superficie dependerá del esquema elegido y de las condiciones de servicio.

ZINC SILICATO - Cuando es utilizado sobre una imprimación especificada, referirse a las Instrucciones de Aplicación pertinentes a ese producto para la preparación de la superficie y procedimientos de aplicación y secado.

El **REVESTA 340 SP** puede usarse como mano de enlace (Tie Coat).

REPARACIONES y MANTENIMIENTO - Proceder a un arenado puntual, rebajando los bordes del revestimiento intacto. Eliminar residuos del abrasivo o polvo de la superficie.

* **SPONGE JET** 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.

Equipo de aplicación

Equipo airless - Usar equipo airless standard como Graco, De Vilbiss, Mordson-Bede, Speedflo 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).

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 SP** 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, luego mezclar la RESINA con el ENDURECEDOR. 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 5 horas a 21°C.
- 3) De ser necesario, para mejorar la aplicabilidad, diluir con el diluyente **REVESTA 65** hasta un 6% 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) Con 100 µ de película húmeda generalmente se obtiene una película de 42 µ.
- 7) 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. Caso contrario el **REVESTA 340 SP** 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

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 2010

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