

Revesta 91

Epoxy Novolac Tanklining



- Revestimiento de alta performance para interior de tanques
- Amplio espectro de resistencia química
- Resiste inmersión permanente en agua desionizada a temperaturas de hasta 93°C
- Resiste inmersión permanente en agua de formación hasta 82°C con una concentración de sales menor al 10%
- Resiste inmersión permanente en soluciones salinas hasta 72°C con concentraciones de sales superiores al 10%
- Resiste inmersión permanente en petróleo crudo ácido hasta 149°C
- Con el agregado de REVESTA 880 –Microescamas- tolera temperaturas de hasta 232°C con o sin aislación

Usos típicos

REVESTA 91 brinda una excelente protección a superficies de acero o de concreto correctamente preparadas, contra una gran variedad de productos químicos, en inmersión permanente o expuestas a derrames, salpicaduras y vapores. **REVESTA 91** se usa como revestimiento interior de tanques para el transporte por camión cisterna o buque tanque, o el almacenaje permanente de productos químicos, en la industria química, petrolera y petroquímica.

Datos Físicos

Terminación	Satinado
Color	Blanco y crema
Componentes	2
Relación de la mezcla	7,3 partes de resina 1 parte de endurecedor
Curado	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes
Sólidos por volumen	54% (+/-) 3%
Espesor de película seca por mano	125-150µ (5 a 6 mil)
Cantidad de manos	2 a 3
Tiempo de inducción (21°C)	15 minutos
Rendimiento teórico para 25µ (1 mil)	21,6 m ² /l
100µ (16 mils)	5,4 m ² /l

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

VOC	410 g/l
Resistencia a la temperatura	seco* inmersión
Continuo	204°C 93°C
Con 880	
Continuo	218°C -----
Intermitente	232°C -----

A temperaturas superiores a 93°C, el espesor total de película seca no debe exceder los 250µ en 2 manos (1 mano cuando se usa 880). Puede oscurecerse y decolorarse, sin afectar la integridad del revestimiento.

Punto de inflamación (Setaflash vaso cerrado ASTM D3278)	Resina 91°C Endurecedor 93°C
--	---------------------------------

Datos sobre aplicación

Substrato	Acero y concreto preparados
Preparación de la superficie	
Acero para inmersión	SSPC-SP5 ó SP10 Arenado a metal blanco (SSPC-SP 5)
para no inmersión	Arenado a metal casi blanco (SSPC-SP 10)
Hormigón	Limpieza abrasiva (ASTM D4259) ó Lavado ácido (ASTM D4260)
Galvanizado o aluminio	Limpieza abrasiva liviana
Sobre superficies imprimadas	Ver imprimación específica
Aplicación	Equipo airless, soplete convencional, pincel/brocha o rodillo
Condiciones ambientales	
Temperatura del aire	10°C a 43°C
de la superficie	10°C a 49°C
<i>La temperatura del sustrato deberá estar por lo menos 3°C por encima del punto de rocío, para evitar condensación.</i>	
Vida útil de la mezcla (a 21° C)	6 horas
Curado total a 21°C	7 días
Tiempo se secado entre manos a 24° C	
Al tacto	1 hora
Mínimo	16 horas
Máximo	90 días
Para inmersión	7 días
<i>La vida útil de la mezcla y los tiempos de secado dependen de otros factores aparte de la temperatura ambiente.</i>	
Diluyente	REVESTA 65
Solvente de limpieza	REVESTA 65 ó 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

El **REVESTA 91** tiene una excelente resistencia a un amplio rango de productos químicos, solventes, cáusticos, petróleo crudo, fuel oil, como también soluciones acuosas de sales neutras, alcalinas y no oxidantes, en inmersión continua o intermitente. Entre cargas, el **REVESTA 91** puede ser hidrolavado en caliente (*butterworthing*), con temperaturas de hasta 82°C.

Equipo de aplicación

Equipo airless – Equipo airless convencional como *Graco Bulldog Hydra-Spray*, o más grande, con una boquilla de 0,019” a 0,023” (0,43 a 0,53 mm).

Aplicación convencional – Soplete industrial como *De Vilbiss MBC* o *JGA* 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.

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.

Preparación de la superficie

ACERO - *Nuevo, sin picaduras ni depresiones*: Limpieza abrasiva según SSPC-SP10 / NACE Nro. 2 “metal casi blanco”

- *Oxidado o con pitting*: Limpieza abrasiva según SSPC-SP5 / NACE Nro.1 “metal blanco”

Arenado, granallado o **SPONGE JET*** hasta obtener un perfil de anclaje denso y angular, de 40 µ como mínimo, medible con *Keane-Tator Surface Profile Comparator*, cinta *Testex* o instrumento similar. Remover restos del abrasivo o polvo de la superficie. Aplicar el **REVESTA 91** lo más pronto posible, para evitar que la superficie se oxide. Mantener la superficie libre de humedad, aceites, grasas o cualquier otro contaminante orgánico, antes de pintar. No es adecuado el trapeado con solvente.

CONCRETO - La superficie a recubrir no debe contener aditivos ni endurecedores y no se debe tratar con selladores o agentes convencionales de curado que contengan ceras, siliconas o silicatos. No utilizar agentes desmoldantes a base de aceites o siliconas.

El concreto curado deberá arenarse usando malla 16-30 (ASTM-D4259) o lavado ácido diluido (ASTM D-4260) de acuerdo al siguiente procedimiento:

-Inundar la superficie con ácido muriático usando partes iguales de ácidos y agua (por volumen).

-Dejar el ácido en contacto con el concreto hasta que cese el burbujeo, luego enjuagar con agua limpia y frotar con un cepillo de cerda dura para remover las sales del ácido y depósitos sueltos.

Una superficie correctamente tratada, por medio de lavado ácido o arenado, debe tener una textura de superficie uniforme, parecida a la de un papel de lija grueso. Si es necesario, repetir la limpieza con ácido o arenado hasta que la textura sea uniforme.

Superficies de concreto que hayan estado previamente pintadas o curadas con componentes de curado convencionales o estén contaminadas con aceites desmoldantes, deben tratarse en su totalidad por medio de limpieza abrasiva. El lavado ácido no es aceptable, ya que normalmente no remueve los contaminantes mencionados.

Rellenar oquedades o depresiones con **REVESTA 112 HIDROPOX**, antes de pintar con **REVESTA 91**.

* 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.

Procedimiento de aplicación

- 1) Lavar todo el equipo de aplicación con el diluyente **REVESTA 65** o con el solvente de limpieza **REVESTA 175**.
- 2) Revolver el contenido de cada lata por separado, preferentemente con agitador mecánico. Agregar el endurecedor (lata chica) a la resina (lata grande). Agitar la mezcla hasta obtener una consistencia uniforme. El tiempo de inducción es de 15 minutos a 21°C.
- 3) De ser necesario, para mejorar la aplicabilidad, diluir con el diluyente **REVESTA 65** en una proporción no mayor al 10% por volumen.
- 4) La vida útil de la mezcla es limitada; no preparar más que la cantidad que se va a utilizar en 6 horas a 21°C.
- 5) Cuando se aplique con equipo convencional, usar la adecuada presión de aire y volumen para asegurar una atomización correcta.
- 6) 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.
- 7) Medir el espesor de la película seca con un medidor de espesores no destructivo, tipo Elcometer o Mikrotest. Si el espesor es menor al especificado, aplicar una mano adicional. El espesor total de película seca no debe exceder los 350 µ (14 mils) (en 2 manos), y no debe ser inferior a 200 µ (8 mils).
- 8) Limpiar todo el equipo de aplicación inmediatamente después de usarse con **REVESTA 65** ó **REVESTA 175**, por lo menos 1 vez al día o después de cada turno de aplicación. Caso contrario el **REVESTA 91** 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 - Cerriño 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+P332 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

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

actualizado a Agosto 2013