

# Revesta 333

Epoxy sin solvente para multilaminados



- Resina epoxy especialmente formulado para sistemas multilaminados con refuerzo de fibra de vidrio.
- Provee gran resistencia mecánica y excelente resistencia química.
- 0 % contenido de volátiles orgánicos (VOC)

## Usos típicos

Revestimiento de PRFV para protección anticorrosiva y estructural de paredes y fondos de tanques y cisternas. Recomposición de fondo de tanques de petróleo o sus derivados.

Datos Físicos		Datos sobre aplicación	
Terminación	Brillante	Substrato	Hormigón o acero
Color	Ambar	Aplicación	Rodillo o soplete
Componentes	2	Condiciones ambientales durante la aplicación	
Relación de mezcla	670 gr de resina 330 gr de endurecedor	Temperatura del aire	10°C a 50°C
Curado	Por reacción química entre componentes	Temperatura de la superficie	10°C a 35°C
Sólidos por volumen	100 %	<i>La temperatura del sustrato deberá estar por lo menos 3°C encima del punto de rocío, para evitar la condensación</i>	
Peso específico	1,25	Vida útil de la mezcla a 21°C	1,5 horas por litro
Espesor recomendado	2,5 mm mínimo, incluido mat. de vidrio	Tiempo de curado a 21°C para recubrir	hasta 2 días
Rendimiento teórico	1,25 kg/mm	secado duro	24 horas
<i>Para calcular el rendimiento real tomar en cuenta la pérdida de material durante la aplicación e irregularidades de la superficie</i>		para resistencia físico-mecánica	9 días
Resistencia a la temperatura en seco	93°C	<i>La vida útil de la mezcla y los tiempos de curado dependen de la temperatura ambiente y de la ventilación</i>	
		Diluyente	No diluir
		Solvente de limpieza	REVESTA 175
		Presentación	Conjuntos de 20 kilos
		Vida en estiba	12 meses bajo techo entre 5 y 38°C desde fecha de entrega

## Preparación de la superficie

Acero – Arenado, granallado o **SPONGE JET\*** a metal casi blanco, según SSPC-SP10 o SA 2,5 e imprimado con **REVESTA 73** u otro shop primer compatible. Referirse a las instrucciones de aplicación de la imprimación pertinente.

**Hormigón** - La superficie a recubrir no debe contener ni 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 aceite.

Las superficies deberán estar curadas, limpias, secas y libres de contaminantes y/o materiales sueltos.

Realizar limpieza abrasiva (ASTM D-4259) o limpieza con ácido (ASTM D-4260). Rellenar oquedades con un material compatible con el esquema epóxico, como **REVESTA 1010** -MORTERO EPOXY- ó **REVESTA 112 HIDROPOX** -ENDUIDO EPOXY HIDROSOLUBLE- u otro.

Aplicar como imprimación el **REVESTA 1005** que a su vez actuará como barrera de vapor.

## Procedimiento de aplicación

El **REVESTA 333** se provee en las correctas proporciones de mezclado: 2 partes por peso de resina con 1 parte por peso de endurecedor, los que deben ser mezclados antes de su uso. No alterar la relación de mezclado.

- 1) Limpiar todo el equipo de aplicación con **REVESTA 175**.
- 2) Revolver el contenido de cada lata por separado, luego mezclar la Resina con el Endurecedor. Agitar la mezcla hasta obtener consistencia uniforme, preferentemente con agitador mecánico.
- 3) El laminado se construirá en todas las superficies a recubrir con la misma cantidad de material, para obtener un espesor idéntico.
- 4) Distribuir el **REVESTA 333** con rodillo por el área a recubrir y, mientras esté fresco, colocar el primer Mat de fibra de vidrio de 300 gr/m<sup>2</sup>. Luego embeber todo el mat con **REVESTA 333** hasta saturar.
- 5) Repetir el punto anterior, dependiendo de la cantidad de láminas de fibra de vidrio se deseen colocar. Siempre saturar el mat con **REVESTA 333**.
- 6) El consumo de **REVESTA 333** utilizando mat de fibra de vidrio de 300 gr/m<sup>2</sup>, será de aprox. 800 gramos por capa.

*A continuación damos algunas recomendaciones para efectuar el trabajo, las que se podrán variar de acuerdo a cada situación.*

**Recomendaciones para la Envolvente** - La aplicación del revestimiento comenzará con una primera capa de mat y resina REVESTA 333 desde los 0,75 mt hacia el piso, pasando sobre éste unos 0,40 mt. Las capas restantes se aplicarán solapando en la envolvente 5 cm sobre la anterior y en el piso terminará 10 cm antes de la capa previa de manera de generar la zona de solape de cada capa. En la zona de encuentro envolvente, el piso se trabajará sobre la cuarta caña.

- Continuando con el solape de cada capa sobre la terminación de la envolvente, se aplicarán planchas de mat de 1,40 mt de ancho por 2,10 mt de largo solapando a un tercio del largo y aplicando las tres en forma simultanea.

Las zonas de soldaduras de chapas y picado se resolverán aplicando el sistema sobre el enduido.

## 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**

actualizado a Octubre 2010

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