

Revesta 390

Poliuretano alifático autoimprimante
de altos sólidos



- Revestimiento único en su tipo, autoimprimante de altos sólidos, alto espesor, multifuncional
- Cumple disposiciones ecológicas internacionales en cuanto a contenido de volátiles (VOC)
- Excelente retención de brillo
- Directo a metal y hormigón
- Buena resistencia química
- Duro y flexible
- Antigraffiti

Características principales

REVESTA 390 se caracteriza por su alto brillo; tiene excelente retención de color y brillo a largo plazo. Al ser autoimprimante provee un sistema de una sola mano con la consiguiente reducción en el costo de aplicación. Se puede aplicar sobre acero laminado en frío preparado y acero laminado en caliente arenado y/o granallado.

Por su excelente adherencia a superficies de hormigón y al ser un revestimiento de alta performance, brillante y fácil de limpiar, es un sistema ideal para pisos y muros.

Sobre **REVESTA 400** es un acabado duradero, resistente a la intemperie, para condiciones de servicio especialmente exigentes; se aplica sobre zinc rich epoxy como mano de terminación sin necesidad de mano intermedia y sobre pintura existente en buen estado como pintura de mantenimiento.

Excelente como sistema de control Antigraffiti.

Datos Físicos

Terminación	Brillante	
Colores	Blanco y barniz	
<i>Puede haber ligeras variaciones de tonalidad, según espesor, brillo y modo de aplicación.</i>		
Componentes	2	
Relación de mezcla por volumen	3 partes de Resina 1 parte de Endurecedor	
Curado	Por evaporación de solventes y reacción química entre componentes	
Sólidos por volumen (ASTM 2697 Modificado)		
Color	68% (+/-) 3%	
Barniz (según fórmula)	60% (+/-) 3%	
Espesor de película seca por mano	125µ (5 mils)	
Cantidad de manos	1 a 2	
Rendimiento teórico	Color	Barniz
	para 25µ (1 mil)	27,2m²/l 24 m²/l
	para 125µ (5 mils)	5,44m²/l 4,8m²/l
<i>Para calcular el rendimiento real tomar en cuenta la pérdida de material durante la aplicación e irregularidades de la superficie</i>		
VOC (mezcla)	Color	Barniz
	322 g/l	363 g/l
Resistencia a la temperatura en seco	Continua 93°C	Intermitente 121°C
Punto de inflamación (SETA)		
Resina	43°C	
Endurecedor	50°C	
Mezcla	46°C	

Datos sobre aplicación

Preparación de la superficie				
Acero	SSPC-SP 1, 6 ó 10			
Aluminio y Galvanizado	SSPC-SP7			
Hormigón	Ver imprimación específica			
Mampostería	ASTM D4261			
Superficies Imprimadas	Ver imprimación específica			
Sobre pintura existente	Descontaminación y reactivación			
Aplicación	Equipo airless, soplete convencional o pincel/brocha			
Vida útil de la mezcla en horas	32°C 1 ½	21°C 2 ½	10°C 5	0°C --
Condiciones ambientales				
Temperatura del aire y de la superficie	4°C a 49°C			
La temperatura del sustrato deberá estar por lo menos 3°C por encima del punto de rocío, para evitar condensación				
Tiempo de secado (ASTM D1640) en horas	32°C	21°C	10°C	0°C
Seco al tacto	1	2 ½	4	--
Secado (no curado)	5	10	72	--
Curado total	7 días			
Tiempo para recubrir o repintar (horas)				
Máximo	1	2	4	--
Limpiar y activar la superficie si ese tiempo se excede				
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				

Usos típicos

- ACERO ESTRUCTURAL:

- Puentes y grúas
- Tuberías
- Tanques
- Plantas industriales
- Plantas de Energía
- Tratamiento de Efluentes
- Pulpa y Papel
- Alimentarias
- Plantas químicas y petroquímicas
- Industria del Transporte
- Exterior de vagones e interior de tolvas de ferrocarril
- Vehículos en general: omnibuses, camiones
- Industria naval
- Cubiertas
- Obra muerta y superestructura
- Líneas de flotación
- Plataformas de perforación

- HORMIGON:

- Paredes y pisos

- SISTEMA DE CONTROL ANTIGRAFFITI

Tabla de resistencia química		
Medio Ambiente	Derrames y salpicaduras	Vapores e intemperie
Acido	Excelente	Excelente
Alcalino	Excelente	Excelente
Soluciones salinas		
Acido	Excelente	Excelente
Neutro	Excelente	Excelente
Alcalino	Excelente	Excelente
Agua salada	Excelente	Excelente
Agua dulce	Excelente	Excelente
Solventes	Bueno	Excelente
Productos derivados de petróleo	Excelente	Excelente
<i>Esta tabla es sólo una guía para resistencias típicas del REVESTA 390. Para requisitos específicos, consultar a nuestro Departamento Técnico.</i>		
Sistemas Típicos		
Substrato	Imprimación	Terminación
Acero	nada, R-400, R-31	R-390
Galvanizado	nada, R-400, R-31	R-390
Aluminio	nada, R-400	R-390
Hormigón (pisos)	R-400	R-390
Hormigón (paredes)	nada, R-400	R-390
Sobre pintura existente en buen estado conviene hacer una aplicación de prueba para determinar compatibilidad. Si se usa REVESTA 400 como imprimación debajo del REVESTA 390, el tiempo máximo para recubrir es 7 días a 21° C; si se usa REVESTA 400 FD, es de 4 días a 21° C. Limpiar y activar la superficie si ese tiempo se excede.		

Propiedades Físicas		
Resistencia al impacto (ASTM D2794) 125 micrones		
Directo.....	140 in - lbs	15,8 N - m
Reverso.....	50 in - lbs	5,6 N - m
Resistencia a la abrasión Taber		
CS-17, 1000 ciclos, 1000 gr.....	60,2 mg, pérdida de peso	
Elongación (ASTM D522).....	> 32%	
Limpieza de Graffiti con B.G. con		
Retención de brillo.....	100 ciclos	

Preparación de

La performance del revestimiento es generalmente proporcional al grado de preparación de la superficie. Antes de proceder al pintado de la superficie, esta debe estar limpia, seca, no dañada y libre de aceite, grasas, suciedad u otros contaminantes.

ACERO – *Acero laminado en caliente*: Limpieza abrasiva a grado comercial, según SSPC-SP 6.

Acero oxidado con pitting: Arenado, granallado o **SPONGE JET*** a metal casi blanco, según SSPC-SP 10.

Acero limpio laminado en frío: Desengrase por vapor o solvente para remover aceite, grasa u otros contaminantes, según SSPC-SP1. Un trapeado con solvente no es suficiente.

ALUMINIO y GALVANIZADO - Desengrasar con detergente neutro, tipo **BIOSOLVE** o limpieza abrasiva suave.

REVESTA 31 – Eliminar los contaminantes solubles lavando la superficie con agua. Desengrasar con detergente neutro, tipo **BIOSOLVE**. No es suficiente el trapeado con solventes.

HORMIGON y MAMPOSTERIA – Deben ser tratados con limpieza abrasiva (ASTM D-4259) o con lavado ácido (ASTM D-4260). Rellenar oquedades con **REVESTA 112** – HIDROPOX- ENDUIDO EPOXY HIDROSOLUBLE u otro producto compatible.

SUPERFICIES CON PINTURA EXISTENTE – Lavar con agua a alta presión (1000 psi o más) o proceder a limpieza abrasiva tipo barrido según SSPC-SP 7, desengrasado con emulsión de solvente o detergente neutro, tipo **BIOSOLVE**, según SSPC-SP 1 o limpieza mecánica SSPC-SP 3. La superficie debe estar limpia, seca, libre de aceite, grasa, suciedad u otros contaminantes.

Hacer una aplicación de prueba para confirmar compatibilidad y adherencia.

REPARACIONES – Proceder a un arenado puntual o mecánico, rebajando los bordes del revestimiento intacto. Elimina residuos del abrasivo o polvo de la superficie.

* 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.

Equipo de aplicación

Mezclador eléctrico – Agitador mecánico propulsado por aire o por motor eléctrico a prueba de explosión tipo Jiffy Mixer.

Equipo airless y Spray Electrostático - Equipo airless convencional como Graco Bulldog DeVilbiss, Nordson-Bede, Speeflo o más grande, relación de bombeo de 28:1 y boquilla de 0,015" a 0,021" (0,38 a 0,53mm).

Aplicación convencional - Soplete industrial como DeVilbiss, Binks o Graco. Se recomienda el uso de reguladores de presión separados para el aire y el material, agitador mecánico y una trampa de humedad y aceite en la manguera principal.

Pincel / brocha – De cerda natural. Mantener los bordes húmedos.

Rodillo – Rodillo industrial resistente a solventes. Aplanar burbujas de aire con pincel/brocha/brocha de cerda.

Con pincel/brocha o rodillo podrán ser necesarias capas adicionales para obtener el espesor deseado.

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 **REVESTA 390** se provee en correctas proporciones de mezclado: 3 volúmenes de resina por 1 volumen de endurecedor, los que deben ser mezclados antes de su uso.

- 1) Lavar todo el equipo de aplicación con su propio 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 (lata chica) a la resina (lata grande). 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 2 ½ horas a 21°C o 1 ½ horas a 32°C.
- 3) De ser necesario, para mejorar la aplicabilidad, diluir únicamente con **REVESTA 65** en una proporción no mayor al 10% por volumen.
- 4) 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.

Tiempos de secado (ASTM D1640) (horas)	32°C	21°C	10°C
Al tacto.....	1	2 ½	4
Secado (no curado).....	5	10	72
Tiempo para repintado.....			
Máximo.....	1	2	4

Nota: - Limpiar y activar la superficie si se excede el tiempo máximo para el repintado.

- Cuando se aplica el **REVESTA 390** directamente sobre fondos ricos en zinc inorgánicos, puede ser necesario aplicar una mano muy liviana de 20 µ del material de acabado (mist-coat) para minimizar la formación de burbujas.

5) Colores: con 150 µ de película húmeda generalmente se obtiene una película seca de 100 µ.

6) Barniz: con 175 µ de película húmeda generalmente se obtiene una película seca de 100 µ.

7) Limpiar todo el equipo de aplicación con su propio diluyente (**REVESTA 65**) o con solvente de limpieza (**REVESTA**

175) inmediatamente después de usar.

- 8) Sensibilidad a la humedad: Exposiciones reiteradas del endurecedor a la humedad causarán formación de gases y/o gelado del **REVESTA 390**. Manipular envases hinchados con precaución, pues las tapas pueden ser expulsadas enérgicamente.

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 - Illia 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

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



Revestimientos

Anticorrosivos

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

actualizado a Septiembre 2024