

# Revesta 67

Silicona aluminio para altas temperaturas



- Pintura a base de siliconas para altas temperaturas, que brinda protección a superficies de acero entre 200°C y 600°C
- Muy buena resistencia a la intemperie y a la humedad

## Usos típicos

Protección de superficies de acero expuestas a muy altas temperaturas, tales como chimeneas, hornos, autoclaves, calderas, quemadores, estufas, escapes y múltiples de salida de motores, etc.

## Características principales

Las pinturas para altas temperaturas a base de siliconas forman películas duras y flexibles a altas temperaturas desde 200°C hasta 600°C. Una vez aplicada la pintura, se pone en funcionamiento la unidad y la pintura se hornea mientras el equipo trabaja. Por efecto del calor, se produce la fusión de la capa de pintura con la superficie recubierta. No utilizar para temperaturas inferiores a 200°C, pues la película no curará. Se aplica sobre acero o sobre superficies imprimadas con **REVESTA SERIE D** (zinc silicato inorgánico), cuando no se prevén importantes fluctuaciones de temperatura.

El **REVESTA 67** necesita horneado para su curado, como todas las pinturas a base de siliconas para muy altas temperaturas no modificadas.

Una vez evaporados los solventes (1-2 horas a 21°C), se deberá poner en funcionamiento la unidad y la pintura curará mientras el equipo trabaja (2 horas mínimo a 200°C). A temperaturas inferiores el **REVESTA 67** no polimeriza y puede ser removido por lluvia.

Si se pintan equipos en funcionamiento durante paradas de planta, no pintar sobre superficies calientes y dejar evaporar los solventes (1-2 horas a 21°C) antes de poner el equipo en funcionamiento.

### Datos Físicos

Terminación	Brillante
Color	Aluminio
Componentes	1
Curado	Por calor (200°C mínimo)
Sólidos por volumen según ASTM D2697	16% (+/-) 2%
Espesor de película seca por mano	25µ (1 mil)
Cantidad de manos	1 a 2
Rendimiento teórico para 25µ (1 mil)	6,4 m <sup>2</sup> /l
50µ (2 mils):	3,2 m <sup>2</sup> /l

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

Resistencia a la temperatura en seco	200°C a 600°C
--------------------------------------	---------------

### Datos sobre aplicación

Substrato	Acero arenado, granallado o imprimado con Revesta SERIE D
Aplicación	Equipo airless, equipo convencional, pincel/brocha o rodillo
Tiempo de secado superficial (no curado) a 21°C	15 a 30 minutos
Solvente de limpieza	REVESTA 65
Presentación	Envases de 1, 4 y 20 litros
Vida en estiba	12 meses bajo techo entre 5 y 38°C desde fecha de entrega

Para obtener la máxima performance, es necesario observar estrictamente las recomendaciones específicas sobre el modo de aplicación, limitaciones de uso y precauciones. Si las condiciones no responden exactamente a los requerimientos, consultar con nuestro Depto. Técnico.

## Preparación de la superficie

El resultado de un revestimiento es generalmente proporcional al grado de limpieza del sustrato. Antes de proceder al pintado de la superficie, esta debe estar limpia, seca y libre de contaminantes, inclusive depósitos de sales. Redondear cantos vivos y remover todo vestigio de escoria de soldadura.

Arenado, granallado o **SPONGE JET\***, según SSPC-SP 10 'arenado a metal casi blanco', hasta obtener un perfil de anclaje de 25 a 38 µ, medible con "Keane Tator Surface Profile Comparator" o instrumento similar.

\* 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

## Condiciones ambientales (durante la aplicación, el secado y el curado)

Temperatura del aire.....	10 a 35°C
Temperatura de la superficie.....	10 a 60°C

Para evitar condensación de la humedad durante la aplicación, la temperatura del sustrato debe estar por lo menos 3°C por 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 0,17".

*Aplicación convencional* - Soplete industrial como De Vilbiss MBC o JGA o pistola Binks Nro. 18 a 62.  
Se recomienda el uso de reguladores de presión separados del aire y del material, tacho presurizado con agitador suave y trampa de humedad y aceite en la manguera principal de aire.  
Con pincel/brocha o rodillo podrán ser necesarias capas adicionales para obtener el espesor deseado.

Los datos consignados a continuación 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

Arenar o granallar la superficie, según SSPC-SP 10 'arenado a metal casi blanco', hasta obtener un perfil de anclaje de 25 a 38 micrones, medible con "Keane Tator Surface Profile Comparator" o instrumento similar.

**Importante:** Aplicar **REVESTA 67** tan pronto como sea posible, para evitar que la superficie se vuelva a oxidar o a contaminar. No usar imprimaciones y no exceder los espesores indicados de 25 micrones por mano.

- 1) Previo al uso, lavar todo el equipo con **REVESTA 65**.
- 2) Revolver el contenido con agitación suave para no romper el efecto de flotabilidad ("leafing") del pigmento.
- 3) De ser necesario, para mejorar la aplicabilidad, diluir con el diluyente **REVESTA 65** hasta un máximo de 10% en volumen.
- 4) 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, porosidad o defectos similares.
- 5) Cuando la superficie esté seca al tacto, medir el espesor de la película seca con medidor de espesores no destructivo, tipo Elcometer o Mikrotest. Agregar una mano adicional si no se ha alcanzado el espesor requerido.
- 6) Limpiar todo el equipo de aplicación inmediatamente después de usarse con solvente **REVESTA 65**, por lo menos una vez por día o después de cada turno de aplicación.

## 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 Enero 2011

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