

Revesta D4

Zinc silicato inorgánico
base acuosa



- Ventajas de la formulación, cuyo único solvente es el agua
 - Cero VOC (Contenido de volátiles orgánicos)
 - No inflamable
 - Ningún riesgo por evaporación de solventes
- Pronta resistencia al agua
- Rápido secado y pronto manipuleo
- Tiempo de curado reducido para puesta en servicio
- Cumple requerimientos de la FDA para ciertos productos alimenticios
- No contiene pigmentos a base de plomo
- No se cuartea en espesores de hasta 300 μ

Características principales

REVESTA D4 es pionero en la tecnología de silicatos inorgánicos base agua.

La composición novedosa de su ligante inorgánico le confiere propiedades de aplicación y comportamiento superiores a productos similares de tecnologías anteriores.

REVESTA D4 es el mejor silicato inorgánico base acuosa disponible para interior de tanques. De fácil aplicabilidad, no se cuartea en espesores de hasta 300 micrones.

Usos típicos

REVESTA D4 protege tanques de cargamento y de lastre de buques, tanques de almacenamiento destinados a contener solventes, combustibles y un amplio rango de derivados de petróleo (ver Tabla de Resistencia Química).

Datos Físicos		Datos sobre aplicación				
Terminación	Mate	Substrato	Acero preparado o galvanizado			
Color	Gris	Preparación de la superficie	SSPC-SP 5 ó SP 10			
Componentes	2	Aplicación	Equipo airless específico o soplete convencional			
Relación de mezcla en volumen		Curado completo	8 horas			
líquido	7 partes	a 21°C 70°C HRA				
polvo	3 partes	Condiciones ambientales				
Relación de la mezcla para 1 litro	0,830 kg (700 cc líquido) 2,120 kg (300 cc polvo)	Temperatura del aire	4°C a 49°C			
Curado	Por evaporación del agua y reacción química entre componentes	Temperatura de la superficie	4°C a 54°C			
Sólidos por volumen	63%	Humedad relativa durante la aplicación y el secado (inicial-máximo)	85% a 21°C			
Espesor de película seca por mano	75 μ (3 mils)	<i>La temperatura del sustrato deberá estar por lo menos 3°C por encima del punto de rocío, para evitar condensación</i>				
Cantidad de manos	1	REVESTA D4 contiene agua, evitar que se congele.				
Rendimiento teórico para 25 μ (1 mil)	25,2 m ² /l	Tiempo de secado (ASTM D1640)				
para 75 μ (3 mils)	8,4 m ² /l	75 μ , 50-70% HRA (minutos)	32°C	21°C	10°C	4°C
<i>Para calcular el rendimiento real tomar en cuenta la pérdida de material durante la aplicación e irregularidades de la superficie</i>		Seco al tacto	2	3	4	5
VOC (mezcla)	0,0 g/l	Para manipuleo	3	6	13	22
Resistencia a la temperatura (seco)		Entre manos de R D4	3	6	13	22
Continua	382°C	Para mano de terminación	12	24	48	72
Inmersión	Ver tabla de Resistencia Química	Insoluble en agua	15	30	45	60
Punto de inflamación	No inflamable	<i>La vida útil de la mezcla y los tiempos de secado dependen de otros factores aparte de la temperatura ambiente.</i>				
Contenido de zinc en película seca	88°C	Diluyente	Ninguno			
		Solvente de limpieza	Agua			
		Presentación	Conjuntos de 1, 4 y 20 litros			
		Vida en estiba	12 meses bajo techo entre 5 y 38°C desde fecha de entreaa			

Preparación de la superficie

El resultado de un 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 contaminantes, inclusive depósitos de sal. Redondear cantos vivos y alisar cordones de soldadura. Remover residuos del abrasivo o polvo de la superficie.

ACERO – Arenado, granallado o **SPONGE JET***, según SSPC-SP 10 'arenado a metal casi blanco'. Ídem para todo otro

acero (picado o previamente pintado) de acuerdo a especificaciones SSPC-SP 5 'arenado a metal blanco'. Remover todo residuo de capas orgánicas anteriores, ya que el **REVESTA D4** no adhiere a pinturas orgánicas. **Para servicio de inmersión se debe arenar, granallar o SPONGE JET a metal blanco, según SA3 SIS 05-5900 1967 o SSPC-SP5.**

Obtener un perfil de anclaje de 40 a 65 μ , medibles con 'Keane Tator Surface Profile Comparator', 'Testex Tape' o instrumento similar. Perfiles de anclaje más ásperos son aceptables pero necesitan espesores mayores de película seca para lograr una protección equivalente.

Remover los residuos del abrasivo o polvo de la superficie.

Aplicar **REVESTA D4** tan pronto como sea posible para evitar que la superficie arenada se oxide o se contamine. No dejar el acero arenado sin pintar durante la noche. No pintar sobre acero con principio de oxidación.

En caso de contaminación usar arenado selectivo, no es adecuado el trapeado con solventes.

* 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

Aplicación convencional - Soplete industrial como de Vilbiss MBC 510 con resorte potente para líquidos viscosos, guardaniones de cuero y un cabezal Clemtex ZC5110 con boquilla De Vilbiss 64, para evitar el apelmazado del zinc entre la aguja y el orificio de salida. Agitador de velocidad variable en el tacho presurizado y una trampa de humedad y aceite en la manguera principal. Se recomiendan reguladores de presión separados para el aire y la pintura.

En lugar de tacho presurizado, se pueden usar bombas de alimentación de baja presurización como ser Graco Hustag con líneas de recirculación.

Equipo Airless -Tipo Speeflo 914-315 14:1, Alaskan PZ o Nordson Commander, equipados con cierres hidráulicos resistentes, debiendo usarse controladores de válvulas.

Se recomienda un filtro de malla 30 con Speeflo's 801-385 H-Gun PZ.

Para una mejor aplicación usar boquilla de 0.019" a 0.027" (0.48 a 0.68 mm) con un pre-orificio de 0.028" a 0.036" (0.70 a 0.91 mm).

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 polvo y el líquido se presentan en envases separados. Una vez mezclado el contenido de los mismos forman 4 ó 20 litros de **REVESTA D4**, listos para aplicar.

- 1) Lavar todo el equipo de aplicación con agua limpia.
- 2) Revolver el líquido con mezclador mecánico.
- 3) Descartar la bolsita de disecante de la lata que contiene el polvo.

Mezclar el contenido total de cada recipiente de polvo con una lata de líquido, vertiendo lentamente el polvo en el líquido y agitando vigorosamente. **NO VARIAR LA PROPORCION NI EL ORDEN DE LA MEZCLA.** Continuar mezclando hasta dispersar el polvo completamente y obtener una mezcla libre de grumos.

La vida útil de la mezcla es limitada, no preparar más que la cantidad que se usará en 8 hs a 21°C.

Vida útil de la mezcla:

32°C:	5 horas
21°C:	8 horas
10°C:	12 horas

- 4) No diluir por ninguna razón.
- 5) Antes de pintar, pasar la mezcla a través de un tamiz malla 30 para eliminar posibles partículas mayores.
- 6) Agitar constantemente durante la aplicación para mantener uniforme el material.
- 7) Aplicar una capa "mojada" en pasadas regulares y paralelas, cada pasada recubriendo la anterior en un 50%.
- 8) Aplicar con especial cuidado en soldaduras, pernos, remaches, aristas y resortes para obtener el espesor adecuado. Mayores espesores pueden causar cuarteado de la película.
- 9) Mantener el tacho presurizado a aproximadamente la misma altura del soplete para asegurar el flujo constante del material a la boquilla.
- 10) Cuando esté seco al tacto, controlar el espesor de la capa con un medidor no destructivo para película seca. Si el espesor es inferior al especificado, agregar una mano adicional. El espesor normalmente recomendado es 75 μ . El rango permitido es de 50 a 225 μ .
- 11) Poros y pequeñas zonas sin revestimiento pueden ser retocadas a pincel/brocha después que la película esté seca al tacto. Para áreas mayores es conveniente utilizar soplete.

12) Cuando se usa como recubrimiento interior de tanques o en áreas cerradas en general, ventilar durante la aplicación y el secado.

La temperatura y humedad relativa del aire no deben permitir la formación de condensación sobre la superficie entre manos.

13) Limpiar todo el equipo de aplicación con agua limpia inmediatamente después de usarse.

Tiempos de secado (ASTM D-1640) 70% HRA (minutos)	32°C	21°C	10°C	4°C
Insoluble en agua 70%* HRA (horas)				
75 µ	¼	½	¾	1
150 µ	½	1 ½	2	3
225 µ	¾	2	3	4 ½
Curado para servicio de lastre 70%* HRA (horas)				
75 µ	12	24	48	72
150 µ	24	36	72	120
225 µ	36	72	120	180
Curado para servicio de inmersión en productos químicos 70% HRA* (horas)				
75 µ	5	8	16	24
150 µ	9	16	32	48
225 µ	12	24	48	72

*Arriba de 70% de HRA hasta el máximo de 90% los tiempos se duplican.

** El curado para servicio de inmersión en productos químicos puede ser acelerado mediante lavado con agua salada, después del tiempo de insolubilidad en agua. El lavado reducirá el tiempo de curado en un 25%.

Advertencia

REVESTA D4 no contiene solventes y no es inflamable. **REVESTA D4 LIQUIDO** puede causar irritación en piel y ojos. Evitar el contacto con la piel, ojos y ropa. No llevar a la boca. 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. Evitar respirar el **REVESTA D4 POLVO**. Lavarse a conciencia antes de comer o fumar. Mantener alejado de productos alimenticios.

* Unidad toxicológica – Hospital Fernández - Cerveño 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)



PELIGRO

H318 Provoca lesiones oculares graves.

P280 Usar guantes y equipo de protección para los ojos / la cara. Usar máscaras de aire fresco. 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.

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 Marzo 2016

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