



Alta Performance en Pinturas

Jet Zinc

La más completa línea de recubrimientos a base de Zinc

www.pinturasjet.pe

Protección Asegurada Recubrimientos a base de Zinc

Jet®



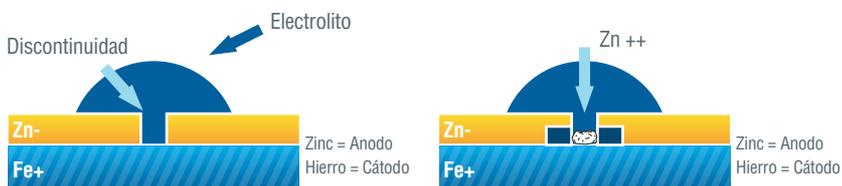
Dependiendo del ambiente al cual va a estar expuesto una estructura o equipo, puede resultar mejor controlar la corrosión mediante el uso de metales tales como el zinc, el cual forma una capa que brinda una acción galvánica otorgando una excelente resistencia a la corrosión, lo que se denomina también protección catódica. En la medida que los residuos de la corrosión del zinc llenen los espacios originados por la natural porosidad de la película, empezará a proporcionar una protección del tipo barrera. Si esta barrera se quiebra por un impacto, la protección catódica asumirá otra vez su papel protector hasta que la ruptura sea nuevamente llenada por los residuos de la reacción del zinc.

Los recubrimientos ricos en zinc también son conocidos como recubrimientos para “galvanizado en frío”.

Ventajas de utilizar recubrimiento rico en zinc metálico:

- Otorga alta protección contra la corrosión, ideal para ambientes industriales y marinos.
- Tiempos de repintado cortos lo que ayuda a optimizar la producción.
- Aplicable sin restricción a humedades relativas altas.
- Excelente resistencia al calor (400°C en seco).
- Gama de recubrimientos ricos en zinc con contenidos entre 60% a 95% en película seca.
- Los diferentes niveles de zinc le permiten satisfacer las normas internacionales como la SSPC Paint 20, Norsok, ISO, entre otros.

Protección del zinc sobre el acero



Los residuos de zinc impiden que prosiga la corrosión

Guía de Recubrimientos Ricos en Zinc

| TIPO DE RESINA | PRODUCTO | %SV | % POLVO DE ZINC | PREPARACIÓN SUPERFICIAL | CUMPLIMIENTO NORMATIVO | RENDIMIENTO TEÓRICO | EPS | USOS |
|---------------------------|-------------------------|--------|-----------------|-----------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------|-----------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ZINC RICH EPOXY | Jet Zinc Organic 850 | 70 ± 3 | 85 | SSPC-SP5 SSPC-SP10 SSPC-SP3 SSPC-SP2 SSPC-SP6 | Cumple especificación SSPC-Paint 20 para pinturas ricas en zinc. Cumple con los requerimientos de la Calificación AASHTO – Especificaciones para puentes. Cumple con los requerimientos de la Calificación AISC – Especificación para juntas estructurales usando ASTM A325. Cumple con los requerimientos de la Norma NORSOK M501 (sistema 1) y servicio en ISO 12944 – C5M. Cumple Slip Critical and Creep Testing Clase A y B. | 34.7 m2/gal a 3 mils seco | 3 - 5 mils (75 - 125 micrones) | Estructuras en general. Para pintado y reparación de estructuras pintadas con zinc inorgánico y donde hay zonas de difícil acceso. |
| | Jet Zinc Organic 800 | 60 ± 3 | 80 | | Cumple con la norma UNE 48277. | 29.8 m2/gal a 3 mils seco | 2 - 4 mils (50 - 100 micrones) | |
| | Jet Zinc Primer 910 | 45 ± 3 | 78 | | Cumple con la especificación SSPC Paint 20 tipo II nivel 2 | 33.5 m2/gal a 2 mils seco | 2 - 3 mils (50 - 75 micrones) | |
| | Jet Zinc Metálico 900 | 50 ± 3 | 89 | | Cumple con la especificación SSPC Paint 20 tipo II nivel 1 | 24.8 m2/gal a 3 mils seco | 3 - 4 mils (75 - 100 micrones) | |
| ZINC INORGÁNICO REFORZADO | Jet Zinc IR-600 | 79 ± 3 | 60 | SSPC-SP5 SSPC-SP6 SSPC-SP10 | | 39.2 m2 /gal a 3 mils seco | 2 - 4 mils (50 - 100 micrones) | No requiere de MIST COAT |
| ZINC SILICATO INORGÁNICO | Jet Zinc Welding Primer | 27 ± 3 | 42 | SSPC-SP5 SSPC-SP10 SSPC-SP6 | Certificado por Lloyd's Register y Germanisher Lloyd's como shop primer soldable. | 57.5 m2/gal a 0.7 mils de seco | 0.6 - 1.2 mils (15 - 30 micrones) | Shop primer de taller, trabajos de soldadura y corte |
| | Jet Zinc Shop Primer | 35 ± 3 | | | | 52.2 m2 /gal a 1 mils seco | 0.6 - 1.0 mils (15 - 25 micrones) | |
| | Jet Zinc I-760 | 61 ± 3 | 76 | | Cumple la SSPC-Paint 20 para pinturas ricas en zinc, nivel 3. Cumple Slip Critical and Creep Testing Clase B. | 36.4 m2 /gal a 2.5 mils de seco | 2 - 5 mils (50 - 125 micrones) | Estructuras y tuberías en general, plataformas marinas, exteriores de tanques, puentes, pilotes, diques. |
| | Jet Zinc I-860 | 62 ± 3 | 86 | | Cumple la SSPC-Paint 20 para pinturas ricas en zinc, norma ASHTO y la especificación AISC para juntas empernadas en puentes y la norma UNE 48293. Cumple Norma NORSOK M501 (Sistema 1) y servicio en ambiente ISO 12944 – C5M. Cumple Slip Critical and Creep Testing Clase A. | 36.9 m2 /gal a 2.5 mils de seco | 2 - 5 mils (50 - 125 micrones) | |



Alta Performance en Pinturas

Perú

Lima: Av. César Vallejo 1851, El Agustino

Telf.: (511) 612-6000

informes@pinturasjet.pe / www.pinturasjet.pe

Arequipa: Av. Miguel Forga 224, Parque Industrial

Telefax: (51) (54) 21-1772

Talara: Centro Cívico 232, Talara - Piura - Pariñas

Telf.: 073-381522 / 073-384596

Chimbote: Av. Pardo 1522, Miramar Bajo - Chimbote

Telefax: (51) (43) 32-7068

Ecuador

Guayaquil: Av. Pascuales s/n Vía Daule Km 16.5

PBX: +593 4 2597140

informes@pinturasjet.ec / www.pinturasjet.ec

Chile

Santiago: Av. Claudio Arrau 9440, Pudahuel

Telf.: (562) 22908790

informes@pinturasjet.cl / www.pinturasjet.cl

Bolivia

Santa Cruz de la Sierra: Av. Virgen de Cotoca 2305

Telf.: (591) 33642299

informes@pinturasjet.bo / www.pinturasjet.bo

