

JET MASTIC 800

Epoxi poliamida amina de altos sólidos

DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Imprimante y pintura de acabado en un solo producto con amplia variedad de colores.
- Excelente humectación y buena adhesión.
- Tolera restos de óxido bien adherido.
- Compatible con pinturas antiguas bien adheridas.
- Se aplica sobre superficies metálicas y de concreto.
- Recubrimiento de buen rendimiento y alto espesor de película seca.
- Resiste salpicaduras de álcalis y ácidos, a los solventes, al agua dulce o salada.
- Para mantenimiento y protección de estructuras de acero, tanques, tuberías, puentes y de industrias en general.
- Para proteger estructuras de concreto o superficies tarrajeadas.
- Se dispone en la versión formulada con aluminio no leafing (AL NL), que cumple con los requisitos especificados en la Norma UNE 48261, aplicable a estructuras no aisladas y aisladas sometidas a temperatura.

DATOS FÍSICOS

Acabado	Semi Mate	Resistencia a la temperatura en seco	
Color	Según cartilla (*)	Continuo	93°C
(*) Colores amarillos, naranja y rojos pueden requerir fondo.		Intermitente	140°C
Componentes	Dos	Tiempo de vida útil	2.5 horas a 25°C
Relación de mezcla (en volumen)	1 de resina (parte A) 1 de catalizador (parte B)	Brillo	Min. 20 UB a 60°, excepto color aluminio
Curado	Evaporación de solvente y reacción química	ASTM D523	
Sólidos en volumen	83% ± 3%	Adhesión por tracción	
Viscosidad		ASTM D4541	1000 Psi
ASTM D2196	18000 cps – 35000 cps	Resistencia al Impacto	
Espesor película seca	4 – 8 mils (100 – 200 micrones)	ASTM D2794	40 lb x pulg., directo
Número de capas	Uno o Dos	Flexibilidad Mandril Cónico	
Rendimiento teórico	24.7 m ² /gal a 5 mils de espesor seco	ASTM D522	6% elongación
Disolvente	JET ECOPOXY 90	Dureza al Lápiz	
		ASTM D3363	2H
		Dureza Péndulo Persoz	
		ASTM D4366B	180 ciclos
		Abrasión Taber a 1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso	
		ASTM D4060	60 mg de pérdida
		Performance en Niebla Salina	
		ASTM B117-97	1500 Horas

*El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y del estado de la superficie.
Para mayores detalles de servicio consultar con el Departamento Técnico de QROMA.*

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero nuevo**
Preparación con chorro abrasivo según norma SSPC-SP6 o algún imprimante recomendado.
- **Acero con pintura antigua**
Limpieza manual mecánica según norma SSPC-SP2 o SSPC-SP3.
Limpieza con agua a ultra alta presión (UHPWJ) según normas SSPC-SP WJ1/ WJ2/ WJ3/ WJ4.
- **Concreto**
Limpieza según norma ASTM D4259 (“arenado”) o ASTM D4260 (ataque ácido).
- **Galvanizado**
Lavar con compuesto neutro o detergente industrial.

*La duración de la pintura depende del grado de preparación de la superficie.
Para inmersión se acepta como mínimo una preparación de superficie con chorro abrasivo cercano al metal blanco según norma SSPC-SP10 o con agua a UHPWJ según norma SSPC-SP WJ2, en caso de mantenimiento.*

MÉTODO DE APLICACIÓN

- **Equipo airless**
Similar a Graco Bulldog 30:1, boquilla 0.019" a 0.023" con filtro malla 60.
- **Equipo convencional a presión**
Similar a Devilbiss JGA-502, boquilla 704E con regulador de presión, filtros de aceite y humedad.

TIEMPOS SECADO a 21°C (ASTM D1640)

Al tacto	3 – 5 horas
Al tacto duro	18 - 22 horas
Repintado mínimo	16 horas
Repintado máximo	
Jet Mastic 800	90 días
Poliuretano	30 días

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura	Mínima	Máxima
De la superficie	4°C	50°C
Del ambiente	4°C	50°C
Humedad Relativa	85%	

* A condiciones normales, la temperatura de la superficie debe ser 3°C mayor que el punto de rocío.

** Se puede aplicar sobre superficies calientes, entre 50°C a 90°C para servicio de no inmersión.

Dependiendo de la temperatura se debe diluir hasta 18.75% y aplicar en varias pasadas delgadas para evitar la formación de pinholes y/o ampollamiento. Si se requiere repintar sobre esta superficie caliente, se debe lijar y limpiar previamente.

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

1. Verifique que se disponga de todos los componentes.
2. Homogenice cada componente por separado previo a la mezcla. Use un agitador neumático o eléctrico a prueba de explosión.
3. Vierta la resina en un envase limpio y luego el catalizador.
4. Mezcle totalmente los dos componentes usando el agitador.
5. Filtre la mezcla usando una malla 30.
6. Para facilitar la aplicación agregue un máximo de 1/8 de galón del disolvente JET ECOPOXY 90 por galón de pintura preparada y agite la mezcla otra vez.
7. Aplique la pintura en pasadas uniformes, traslapando al 50% de cada pasada.
8. Aplique la pintura preparada antes de sobrepasar su tiempo de vida útil.
9. Repintar dentro del "tiempo de repintado" recomendado.

IMPRIMANTES RECOMENDADOS

- Puede aplicarse directamente sobre el metal, pero también puede usarse imprimantes como Jet Zinc I-860, Jet Zinc I-760, Jet Zinc IR-600, Jet Zinc Organic 850, Jet Zinc Organic 800 o cualquier imprimante JET.

ACABADOS RECOMENDADOS

- Puede ser repintado con otra capa de Jet Mastic 800. Sin embargo, para mejorar su resistencia a la luz solar se recomienda un acabado poliuretano como Jethane 650HS, Jethane 650HCR o similar en la marca JET.

DATOS DE ALMACENAMIENTO

Peso en vasado por galón	"Parte A"	5.3 ± 0.4 Kg.
	"Parte B"	5.2 ± 0.1 Kg.
Punto de inflamación	"Parte A"	42°C
	"Parte B"	27°C

Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento hasta por 24 meses si se almacena bajo techo a temperaturas entre 4°C a 38°C.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Lea la hoja de seguridad de cada componente antes del empleo.
- El uso o manipuleo inapropiado de este producto puede ser nocivo para la salud o causar explosión.
- No use este producto sin antes tomar todas las precauciones de seguridad. Estas deben incluir: adecuada ventilación, iluminación a prueba de explosión, vestimentas adecuadas, lentes, guantes, máscaras para vapores.
- Si usted necesita mayores detalles, consultar con el Departamento Técnico de QROMA.