

JET TUBE EPN 990

Epoxi novolaca de rápido secado y alta resistencia química para tuberías

DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Epoxi Fenólico Novolaca (EPN) de 100% sólidos y alta funcionalidad, alto desempeño y alta resistencia química.
- Aplicación en una sola capa con alto brillo, bajo olor y bajo VOC.
- Recubrimiento resistente a la abrasión y altas temperaturas.
- Resistencia a la inmersión en productos derivados de petróleo y químicos.
- Su excelente propiedad de aislamiento eléctrico, alta resistencia mecánica y química, aseguran una protección permanente contra la corrosión en tuberías enterradas, tanto en interior como exterior.
- Para repintado de ductos en funcionamiento, uniones soldadas, cuando la tubería ha sido revestida con Fusión Bonded Epoxy o cintas.
- Para retocar zonas puntuales por daño o falla en obra.
- Especial para interiores de tanques donde se requiere protección prolongada y tanques de contención primaria y secundaria.
- En Sistemas de Contención Secundaria para buena resistencia química, resiste ácido clorhídrico 36%, ácido sulfúrico 98%, soda caústica 50%.
- En Sistemas Tank Lining para todo tipo de hidrocarburos, MTBE, ETBE y TAME.
- Para almacenamiento de Biodiesel B100.
- En plantas de agua y tratamiento de agua de desecho.
- Para interior de ductos de gases, "bag houses" en la industria cementera.
- Para estructuras en plantas EW-SX de la industria minera.

DATOS FÍSICOS

Acabado

Brillante

Color

Rojo Óxido, Gris Niebla,
Negro, Verde Cromo

(* Expuesto a la luz puede cambiar ligeramente el color y brillo

Componentes

Dos

Relación de mezcla (en volumen)

4 de resina (parte A)
1 de catalizador (parte B)

Curado

Reacción química

Sólidos en volumen

100%

Espesor película seca

20- 40 mils
(500 - 1000 micrones)

Número de capas

Uno

Rendimiento teórico

7.5 m² /gal a 20 mils de
espesor seco

Diluyente

Normalmente no requiere

Tiempo de vida útil

30 minutos a 21°C

Resistencia al calor seco

ASTM D2485 180°C

Adhesión por tracción

ASTM D4541 1500 Psi

Resistencia al Impacto

ASTM D2794 40 - 45 lb x pulg., directo

Flexibilidad Mandril Cónico

ASTM D522 5% - 7%

Dureza al Lápiz

ASTM D3363 2H - 4H

Dureza Péndulo Persoz

ASTM D4366B 225 ciclos

Abrasión Taber a 1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso

ASTM D4060 22 mg de pérdida

Performance en Niebla Salina

ASTM B117-97 > 2000 Hrs.

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.

CALIFICACIONES

Prueba de Desprendimiento Catódico según ASTM G-8

30 días, 21°C, 1,5 v. Cu/CuSO₄, 1% NaCl - Na₂SO₄ - Na₂CO₃

Diámetro = 4,9 mm

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero Nuevo**
Preparación con chorro abrasivo, según norma SSPC-SP10 o SSPC-SP5, perfil de rugosidad de 3 a 5 mils.
- **Acero con Pintura Antigua**
Preparación con chorro abrasivo, según norma SSPC-SP10, perfil de rugosidad de 3 a 5 mils.
Limpieza con agua a ultra alta presión (UHPWJ), según norma SSPC-SP WJ2.
- **Sistema tricapa (FBE y cintas) deteriorado**
Limpieza manual mecánica según norma SSPC-SP2 o SSPC-SP3.
- **Concreto**
Limpieza según norma ASTM D4259 ("arenado") o ASTM D4260 (ataque ácido).

La duración de la pintura depende del grado de preparación de la superficie.

MÉTODO DE APLICACIÓN

- **Equipo airless**
Similar a Graco Xtreme 45:1, boquilla 0.027" a 0.035" con filtro malla 60, con una presión de 3500 a 4500 psi.
- **Brocha**
Resistentes a disolventes epóxicos.

Se debe disponer de un agitador neumático para la adecuada mezcla y homogenización.

TIEMPOS SECADO a 21°C (ASTM D1640)

	15°C	21°C	40°C
Tacto (horas)	3h	1 h 30'	1h
Tacto Duro (horas)	6h	4 h	2h
Repintado Mínimo (horas)	4h	2h	1h 30'
Repintado Máximo	20 días	15 días	10 días
Curado de inmersión (días)	3	2	1
Pot Life	35'	30'	15'

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura	Mínima	Máxima
De la superficie	4°C	40°C
Del ambiente	4°C	40°C
Humedad Relativa	85%	

La temperatura de la superficie debe ser 3°C mayor que el punto de rocío.

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. Para facilitar la aplicación, se puede agregar un máximo de 1/8 de galón del disolvente JET ECOPOXY 100 por galón de pintura preparada y agite la mezcla otra vez.
6. Filtre la mezcla usando una malla 30.
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

- Se aplica directamente una o dos capas de Jet Tube EPN 990.

ACABADOS RECOMENDADOS

- Para mejorar su resistencia a la luz solar en exteriores, se recomienda un acabado poliuretano como Jethane 650HS o Jetshield.

DATOS DE ALMACENAMIENTO

Peso en vasado por galón	“Parte A”	5.65 ± 0.3 Kg
	“Parte B”	3.68 ± 0.1 Kg
Punto de inflamación	“Parte A”	76°C
	“Parte B”	24°C

Se garantiza buena estabilidad de sus componentes en almacenamiento hasta por 24 meses, si se almacenan los envases herméticamente cerrados y 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 orgánicos o con alimentación de aire sobre todo en espacios limitados como interiores de tanque u otros.
- Si usted necesita mayores detalles, consultar con el Departamento Técnico de QROMA.