

# JET ZINC I-860

## Zinc Inorgánico Etil Silicato

### DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- El mejor imprimante contra la corrosión, llamado también “galvanizado en frío” porque evita la corrosión del acero mediante protección galvánica.
- Su alto contenido de polvo de zinc asegura una prolongada protección a bajos costos de mantenimiento.
- Alta resistencia a la abrasión.
- Gran aplicabilidad incluyendo filos y esquinas.
- Aplicado con airless o equipo convencional no produce over spray, aun aplicado en climas calientes.
- Mínimo daño durante trabajos de soldadura, reduciendo áreas de retoque.
- Con una sola capa, sin acabado, brinda desempeño sobresaliente en diferentes condiciones atmosféricas. Soporta soluciones salinas, derivados de petróleo, solventes, aceite animal y aceite vegetal.
- Cumple la especificación SSPC-Paint 20 para pinturas ricas en zinc, Tipo I – Nivel 1.
- Cumple con los requisitos de la norma AASHTO y la especificación AISC para juntas empernadas en puentes.
- Cumple con los requisitos de la norma NORSOK M501 (Sistema 1) y servicio según ISO 12944 C5I y C5M.
- Su formulación cumple con los requisitos especificados en la norma UNE 48293-2007.
- Para usar donde se quiera reducir la frecuencia de mantenimiento.
- Usado en plataformas marinas, estructuras, tuberías, exteriores de tanques, puentes, pilotes, diques y toda estructura de acero en general, para proyectos nuevos y donde se requiera mantenimiento mínimo.

### DATOS FÍSICOS

<b>Acabado</b>	Mate	<b>Resistencia a la temperatura en seco Continuo</b>	400°C
<b>Color</b>	Verde	<b>Adhesión</b>	
<b>Componentes</b>	Dos	<b>ASTM D4541</b>	500 Psi
<b>Relación de mezcla (en volumen)</b>	0.77 de líquido 0.23 de polvo	<b>ASTM D3359</b>	4B mínimo
<b>Curado</b>	Evaporación de solventes y reacción con la humedad atmosférica	<b>Resistencia al Impacto</b>	
<b>Sólidos en volumen</b>	62% ± 3%	<b>ASTM D2794</b>	40–50 lb x pulg. directo
<b>VOC</b>	367.3 g/lt.	<b>Flexibilidad Mandril Cónico</b>	
<b>% de zinc en película seca</b>	86%	<b>ASTM D522</b>	2% - 5% elongación
<b>Espesor película seca</b>	2 – 5 mils (50 – 125 micrones)	<b>Dureza al lápiz</b>	H - 3H
<b>Número de capas</b>	Dos	<b>Dureza Péndulo Persoz</b>	
<b>Rendimiento teórico</b>	36.9 m <sup>2</sup> /gal a 2.5 mils de espesor seco	<b>ASTM D4366B</b>	175 ciclos
<b>Disolvente</b>	UNIZINC	<b>Performance en Niebla Salina</b>	
<b>Tiempo de vida útil</b>	24 horas a 21°C	<b>ASTM B117</b>	3000 horas mínimo

*El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y del estado de la superficie. A temperaturas mayores a 180°C el Jet Zinc I-860 puede variar de color. Para mayores detalles de servicio consultar con el Departamento Técnico Pinturas JET.*

## PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero para servicio de inmersión o ambiente C5I y C5M según ISO-12944-2**  
Chorro abrasivo grado cercano al metal blanco según norma SSPC-SP10.
- **Acero para ambiente C4 o menor según ISO-12944-2**  
Chorro abrasivo al grado comercial según norma SSPC-SP6.

*El perfil de rugosidad recomendado es de 1 a 3 mils (25 a 75 micrones). Para valores mayores consultar con el Departamento Técnico Pinturas JET.*

*La durabilidad del recubrimiento es proporcional al grado de preparación de la superficie.*

## MÉTODO DE APLICACIÓN

- **Equipo airless**  
Similar a Graco Bulldog 33:1 boquilla 0,021" a 0,023" con filtro malla 30.
- **Equipo convencional a presión**  
Similar a Devilbiss MBC-Zinc boquilla 64D con regulador de presión, filtros de aceite y humedad. Además requiere agitación constante.

### TIEMPOS SECADO a 21°C (ASTM D1640)

Al tacto	5 - 10 minutos
Al tacto duro	10 - 20 minutos
Repintado mínimo	24 horas
Repintado máximo	
Consigo mismo	24 horas
Acabados	Ilimitado

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura	Mínima	Máxima
De la superficie	0°C	49°C
Del ambiente	-18°C	40°C
Humedad Relativa	50%	90%
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 la parte líquida por separado previo a la mezcla. Use un agitador neumático o eléctrico a prueba de explosión.
3. Vierta el líquido en un envase limpio y luego el polvo con agitación continua.
4. Mezcle totalmente los dos componentes usando el agitador.
5. Para facilitar la aplicación agregue un máximo de 1/4 de galón del disolvente UNIZINC por galón de pintura preparada y agite la mezcla otra vez.
6. Filtre la mezcla con 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

- No requiere.

### ACABADOS RECOMENDADOS

- Para pintar acabados realizar un "mist coat" o "thin coat", sólo así se reducirá la formación de pinholes y/o cráteres.
- Se puede usar acabados epóxicos como Jet 70MP, Jet 70MP MIO, Jet Pox 2000, Jet Mastic 800, Jet Mastic 800 AL NL o similares en la marca JET.

### DATOS DE ALMACENAMIENTO

Peso envasado	Líquido	3.0 ± 0.2 Kg.
	Polvo	6.1 ± 0.2 Kg.
Punto de inflamación	Líquido	11°C

*Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento líquido hasta por 6 meses si se almacena a temperaturas entre 4°C a 30°C. y del polvo hasta 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 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 Pinturas JET.