

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 resane.
- 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 C5.
- 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.

DATOS FÍSICOS

Acabado	Mate	Resistencia a la temperatura en seco	
Color	Verde	Continuo	400°C
Componentes	Dos	Adhesión	
Relación de mezcla (en volumen)	0.77 de líquido 0.23 de polvo	ASTM D4541	500 Psi
Curado	Evaporación de solventes y reacción con la humedad	ASTM D3359	4B mínimo
		Resistencia al Impacto	
		ASTM D2794	40–50 lb x pulg. directo
Sólidos en volumen	atmosférica	Flexibilidad Mandril Cónico	
VOC	62% ± 3%	ASTM D522	2% - 5% elongación
% de zinc en película seca	367.3 g/lit.	Dureza al lápiz	
Espesor película seca	86%	ASTM D3363	H - 3H
	2 – 5 mils	Dureza Péndulo Persoz	
	(50 – 125 micrones)	ASTM D4366B	175 ciclos
Número de capas	Uno	Performance en Niebla Salina	
Rendimiento teórico	36.9 m ² /gal a 2.5 mils de espesor seco	ASTM B117	3000 horas mínimo
Disolvente	UNIZINC		
Tiempo de vida útil	24 horas a 21°C		

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 C5 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 aplicar una capa "mist coat" o "thincoat", sólo así se reducirá la formación de pinholes/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.