

JET ZINC I-760

Zinc Inorgánico de Rápido Repintado



DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Imprimante que reduce el tiempo de repintado mejorando la productividad.
- Adecuado para trabajos en taller como shop primer.
- Desempeño sobresaliente en diferentes condiciones atmosféricas.
- Como imprimante, asegura una prolongada protección a bajos costos de mantenimiento.
- Aplicado con airless o equipo convencional no produce over spray, aún aplicado en climas calientes.
- Gran aplicabilidad incluyendo fillos y esquinas.
- Cumple la Especificación SSPC-Paint 20 para pinturas ricas en zinc, Tipo I – Nivel 2.
- Cumple con los requerimientos de la Clase “A” (Actual Slip Co-Efficient: 0.313) y Clase “B” (Actual Slip Co-Efficient: 0.504) establecidos en la “Especificación para Juntas Estructurales usando pernos ASTM A325 o A490” y de acuerdo con el “Consejo de Investigación en Conexiones Estructurales”.
- Como imprimante de taller o shop primer donde se quiera reducir los tiempos de secado entre capas o manipuleo.
- Como imprimante para sistemas epóxicos y pintado de estructuras metálicas sometidas a ambientes industriales y marinos de alta corrosividad.
- 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

Acabado	Mate	Tiempo de vida útil	20 horas a 21°C
Color	Verde	Resistencia a la temperatura en seco	
Componentes	Dos	Continuo	400°C en seco
Relación de mezcla (en volumen)	0.82 de líquido 0.18 de polvo	Adhesión por tracción	
Curado	Evaporación de solventes y reacción con la humedad atmosférica	ASTM D4541	500 Psi
Sólidos en volumen	61% ± 3%	ASTM D3359	4B mínimo
% de zinc en película seca	77%	Resistencia al Impacto	
Espesor película seca	2 – 5 mils (50 - 125 micrones)	ASTM D2794	25–35 lb x pulg. directo
Número de capas	Uno	Flexibilidad Mandril Cónico	
Rendimiento teórico	36.4 m ² /gal a 2.5 mils de espesor seco	ASTM D522	2% – 5% elongación
Disolvente	UNIZINC	Dureza al lápiz	
		ASTM D3363	H – 2H
		Dureza Péndulo Persoz	
		ASTM D4366B	150 ciclos
		Performance en Niebla Salina	
		ASTM B117	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-760 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.

La duración 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	4 horas
Repintado máximo	
Consigo mismo	24 horas
Acabados	Ilimitado

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura	Mínima	Máxima
De la superficie	-18 °C	54 °C
Del ambiente	-18 °C	49 °C
Humedad Relativa *	50%	90%

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

* Para humedades relativas menores a 50%, se debe rociar con agua la superficie aplicada, hasta alcanzar el curado recomendado.

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 hasta 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 o similares en la marca JET.

DATOS DE ALMACENAMIENTO

▪ Peso envasado	Líquido	3.4 ± 0.2 Kg.
	Polvo	4.8 ± 0.2 Kg.
▪ Punto de inflamación	Líquido	11°C

Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento hasta por 6 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 Técnico Pinturas JET.