

# 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

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