

JET POX EPN HCR

Tank Lining de alta resistencia química

DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Producto Epoxi Amina Fenólico Novolaca (EPN) de 100% de sólidos y alta funcionalidad, alto desempeño y alta resistencia química.
- Recubrimiento de alta resistencia química y resistente a la abrasión.
- Resistente a altas temperaturas.
- Alto brillo, bajo olor y bajo VOC.
- Resiste a la inmersión de productos derivados del petróleo y químicos.
- Especial para interiores de tanques donde se requiere protección prolongada y tanques de contención primaria y secundaria.
- En Sistemas Tank Lining 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.
- Almacenamiento de Biodiesel B100.
- Estructuras en plantas EW-SX para la industria minera.
- Interior de ductos de gases, bag houses en la industria cementera.
- En plantas de agua y tratamiento de agua de desecho.

DATOS FÍSICOS

Acabado	Brillante	Resistencia al calor seco	
Color	Verde Cromo, Gris, Rojo Óxido, otros	ASTM D2485	220°C
		Adhesión por tracción	
		ASTM D4541	1500 Psi
(*) Expuesto a la luz puede cambiar ligeramente el color y brillo		Resistencia al Impacto	
		ASTM D2794	30 – 40 lb x pulg, directo
Componentes	Dos	Flexibilidad Mandril Cónico	
Relación de mezcla (en volumen)	4 de resina (parte A) 1 de catalizador (parte B)	ASTM D522	5% - 8%
Curado	Reacción química	Dureza al Lápiz	
Sólidos en volumen	98% ± 2%	ASTM D3363	3H – 5H
VOC	1.5 g/lt.	Dureza Péndulo Perzos	
Espesor película seca	10 – 20 mils (250 – 500 micrones)	ASTM D4366B	222 ciclos
Número de capas	Depende del sistema	Abrasión Taber a 1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso	
Rendimiento teórico	14.9 m ² /gal a 10 mils de espesor seco	ASTM D4060	30 - 40 mg de pérdida
Disolvente	Normalmente no requiere	Performance en Niebla Salina	
Tiempo de vida útil	30 minutos a 21°C	ASTM B117-97	>2000 Horas.

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 ASTM G-42
30 días, 60°C, 1.5 V Cu / CuSO₄, 3% NaCl
Diámetro = 0.0 mm (sin desprendimiento)
- Prueba de Desprendimiento Catódico ASTM G-8
30 días, 21°C, 1.5 V Cu / CuSO₄, 3% NaCl - Na₂SO₄ - Na₂CO₃
Diámetro = 6.8 mm

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero nuevo o con pintura antigua**
Chorro abrasivo cercano al metal blanco, según norma SSPC-SP10, con un perfil de rugosidad mínimo de 2.0 mils (50 micrones).
- **Concreto**
Limpieza según norma ASTM D4259 (“arenado”) o ASTM D4260 (ataque ácido).

*La duración de la pintura depende del grado de preparación de superficie.
Aplicar preferentemente un primer recomendado.*

MÉTODO DE APLICACIÓN

- **Equipo airless**
Similar a Graco Xtreme 45:1, boquilla 0.019” a 0.023” 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)

Al tacto	2 - 4 horas
Al tacto duro	10 - 18 horas
Repintado mínimo	3 horas
Repintado máximo	15 días

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

- Normalmente se aplican directamente dos capas de Jet Pox EPN HCR, pero se puede emplear como imprimante el Jet 70MP.

ACABADOS RECOMENDADOS

- Normalmente se aplican directamente dos capas de Jet Pox EPN HCR, pero se puede emplear como acabado Jet Pox EPN HCR GFK, Jetshield HCR 700P, Jethane 650 HCR.

DATOS DE ALMACENAMIENTO

Peso por galón	“Parte A”	5.10 ± 0.4 Kg
	“Parte B”	0.74 ± 0.2 Kg
Volumen	“Parte A”	0.8 galón
	“Parte B”	0.2 galón
Punto de inflamación	“Parte A”	76°C
	“Parte B”	24°C

Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento de resina y catalizador hasta por 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 QROMA.