

THERMOJET 500

Etil silicato aluminio, resistente para alta temperatura

DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Recubrimiento basado en etil silicato y pigmentado con aluminio metálico.
- Resiste hasta 550°C.
- Curado a temperatura ambiente.
- No requiere pre-curado.
- Como pintura de mantenimiento, para servicio a altas temperaturas en: chimeneas, hornos, calderos, secadores, escapes de motores, silenciadores y equipos de operación intermitente.

DATOS FÍSICOS

Acabado	Metálico	Espesor película seca	1 – 2 mils (25 – 50 micrones)
Color	Aluminio	Número de capas	Uno
Componentes	Dos	Rendimiento teórico	29.8 m ² /gal a 1 mils de espesor seco
Relación de mezcla (en volumen)	9 de resina (parte A) 1 de catalizador (parte B) 1 de pasta aluminio (parte B)	Diluyente	UNIZINC
Curado	Reacción química	Tiempo de vida útil	8 horas 21°C
Sólidos en volumen	20% ± 2%	Resistencia a la temperatura En seco	550°C

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 Pinturas JET.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero nuevo**
Chorro abrasivo cercano a metal blanco según norma SSPC-SP10, con un perfil de rugosidad mínimo de 1 mil (25 micrones).
- **Sobre Zinc Inorgánico**
Curado y libre de contaminantes.

MÉTODO DE APLICACIÓN

- **Equipo airless**
Similar a Graco Bulldog 30:1 o mayor, boquilla 0.015" a 0.019" con filtro malla 30.
- **Equipo convencional a presión**
Similar a Devilbiss JGA-502, boquilla 704E con regulador de presión, filtros de aceite y humedad.

TIEMPOS SECADO a 21°C (ASTM D1640)

Al tacto	8 – 10 minutos
Al tacto duro	30 – 45 minutos

Nota: Normalmente se aplica sólo una capa, en caso de repintarlo, hacerlo dentro de las 24 horas.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura	Mínima	Máxima
De la superficie	0°C	49°C
Del ambiente	0°C	49°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 usando un agitador neumático o eléctrico a prueba de explosión.
3. Vierta la parte A en un envase limpio y luego agregue lentamente la pasta de aluminio (Parte B) con agitación continua y a baja velocidad, hasta incorporarlo completamente.
4. Usualmente no requiere dilución. En caso se requiera para facilidad la aplicación, agregue un máximo de 1/16 de galón del disolvente UNIZINC por galón de pintura y agite la mezcla otra vez.
5. Aplique la pintura en pasadas uniformes, no excederse del espesor recomendado.
6. Si se aplica sobre Zinc Inorgánico, realizar previamente un "mist coat" o "thin coat" para prevenir la formación de pin holes.

MPRIMANTES RECOMENDADOS

- No requiere para servicio continuo de alta temperatura.
- Para servicio intermitente se debe imprimir con cualquier zinc inorgánico de la marca JET.

ACABADOS RECOMENDADOS

- No requiere.

DATOS DE ALMACENAMIENTO

Peso por galón	"Parte A"	3.4 ± 0.1 Kg.
	"Parte B"	4.5 ± 0.1 Kg.
Puntos de inflamación	"Parte A"	4°C
	"Parte B"	42°C

Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento hasta por 12 meses si se almacena bajo techo a temperaturas entre 4°C a 30°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 Pinturas JET.