

# JET THERM 550

Recubrimiento intumescente a base de agua

## DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Recubrimiento a base de silicona modificada, resistente a altas temperaturas con buena retención de color y apariencia.
- Resiste hasta 538°C.
- No necesita pre curado o curado con calor, antes de poner en servicio.
- Se puede aplicar sobre sustratos preparados de acero, acero inoxidable o zinc inorgánico.
- Como pintura de mantenimiento para servicio de alta temperatura como chimeneas, hornos escapes de motores, silenciadores, equipos de operación intermitente y otras aplicaciones con rangos de temperatura de hasta 538°C.

## DATOS FÍSICOS

<b>Acabado</b>	Semi Brillante	<b>Número de capas</b>	Uno
<b>Color</b>	Aluminio	<b>Rendimiento Teórico</b>	54.6 m <sup>2</sup> /gal a 1.5 mils de espesor seco
<b>Componentes</b>	Uno	<b>Disolvente</b>	JET ECOPOXY 90
<b>Curado</b>	Evaporación de solvente y conversión química	<b>Resistencia a la temperatura</b>	
<b>Sólidos en volumen</b>	55% ± 3%	<b>En seco</b>	538°C
<b>Espesor película seca</b>	1 – 2 mils (25 – 50 micrones)		

*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.*

## PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero**  
Preparación con chorro abrasivo cercano a metal blanco según norma SSPC-SP10 mínimo. Se debe obtener un perfil de rugosidad entre 1.0 a 1.5 mils.
- **Sobre Zinc Inorgánico**  
La superficie debe estar limpia y seca, libre de contaminantes visible y no visible. Se debe aplicar un “mist coat” o “thin coat” para prevenir la formación de pin holes.

*La duración de la pintura depende del grado de preparación de la superficie.*

## MÉTODO DE APLICACIÓN

- **Equipo airless**  
Similar a Graco Bulldog 30:1 o mayor, boquilla 0,017” 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.

*Se debe disponer de un agitador neumático para la adecuada mezcla y homogenización.*

## TIEMPOS SECADO a 21°C (ASTM D1640)

Manipuleo	6 horas
Repintado mínimo	2 horas
Repintado máximo	Ilimitado (*)
Tiempo antes de servicio	
Alta temperatura	10 horas
Abrasión suave	24 horas

(\*) A condiciones ambientales, antes de poner en servicio

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura	Mínima	Máxima
De la superficie	0°C	40°C
Del ambiente	0°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 la pintura y del disolvente recomendado.
2. Homogenice la pintura. Use un agitador neumático.
3. Usualmente no requiere dilución. En caso se requiera para facilidad de aplicación, agregue un máximo de 1/16 de galón del disolvente JET ECOPOXY 90 por galón de pintura y agite la mezcla otra vez.
4. Aplique la pintura en pasadas uniformes, no excederse del espesor recomendado.
5. Si se aplica sobre Zinc Inorgánico, realizar previamente un "mist coat" o "thin coat" para prevenir la formación de pin holes.

**IMPRIMANTES RECOMENDADOS**

- Jet Zinc I-860, Jet Zinc I-760.

**ACABADOS RECOMENDADOS**

- No requiere.

**DATOS DE ALMACENAMIENTO**

Peso por galón            4.0 ± 0.3Kg.  
 Punto de inflamación    33°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 la pintura antes de su 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.