

# DURAMASTIC ESMALTE 970

A base de resina epoxi amina

## DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Esmalte de gran flexibilidad, buena resistencia a la intemperie, agente químicos ácidos y alcalinos, solventes, combustibles, agua dulce y salada.
- Pintura de acabado de alto rendimiento.
- Excelente humectación y buena adhesión.
- Buena capacidad aislante del medio ambiente.
- Buena resistencia a la abrasión.
- Recomendado para mantenimiento y protección de estructuras de acero, tanques, tuberías, puentes, etc.

## DATOS FÍSICOS

|   |  |  |                |                         |
|---|--|--|----------------|-------------------------|
| <b>Acabado</b>                            | Brillante  | <b>Adhesión por Tracción</b>                                   | ASTM D 454     | 900 – 1000 psi          |
| <b>Color</b>                              | Blanco, azul, gris, amarillo, negro (Según cartilla) | <b>Resistencia al Impacto</b>                                  | ASTM D 2794    | 40 50 lb x pulg directo |
| <b>Componentes</b>                        | Dos  | <b>Flexibilidad Mandril Cónico</b>                             | ASTM D 522     | >30%                    |
| <b>Relación de la mezcla (en volumen)</b> | 3 de resina (parte A)<br>1 de catalizador (parte B)  | <b>Dureza al Lápiz</b>   | ASTM D 3363    | 3H – 4H                 |
| <b>Curado</b>                             | Evaporación de solventes y reacción química          | <b>Dureza Péndulo Persoz</b>                                   | ASTM D 4366-16 | 200 ciclos              |
| <b>Sólidos en volumen</b>                 | min 70%, 72%±1%                                      | <b>Abrasión Taber a 1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso</b> |                | 40 - 50 mg de pérdida   |
| <b>Viscosidad ASTM D 562</b>              | 120 – 140 KU   |  |                |                         |
| <b>Espesor película seca</b>              | 2 – 5 mils<br>(50 – 125 micrones)                    |  |                |                         |
| <b>Número de capas</b>                    | Uno o Dos  |  |                |                         |
| <b>Rendimiento teórico</b>                | 34.7 m <sup>2</sup> /gal a 3 mils de espesor seco    |  |                |                         |
| <b>Disolvente</b>                         | JET ECOPOXY 90                                       |  |                |                         |
| <b>Tiempo de vida útil</b>                | 6 horas a 23°C                                       |  |                |                         |

*El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y del estado de la superficie. Paramayores detalles de servicio consultar con el Departamento Técnico de Pinturas JET.*

## PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero**  
Sobre imprimante epóxico limpio, seco y dentro de su tiempo de repintado.
- **Concreto**  
Sobre imprimante apropiado limpio y seco.
- **Madera**  
Lijado superficial y eliminar los residuos del lijado.

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

## MÉTODO DE APLICACIÓN

- **Equipo airless**  
Mínimo similar a Graco king 30:1 o Graco Ultra max II 695, boquilla 0.017" a 0.021" con filtro malla 60.
- **Equipo convencional a presión**  
Similar a Devilbiss JGA-502, boquilla 704E con regulador de presión, filtros de aceite y humedad.
- **Brocha y rodillo**  
Resistentes a diluyentes epóxicos.

## TIEMPOS SECADO a 25°C (ASTM D1640)

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Al tacto         | 6 – 8 horas   |
| Al tacto duro    | 12 – 24 horas |
| Repintado mínimo | 18 horas      |
| Repintado máximo | 5 días        |

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

|                  |        |        |
|------------------|--------|--------|
| Temperatura      | Mínima | Máxima |
| De la superficie | 4°C    | 50°C   |
| Del ambiente     | 4°C    | 50°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. Filtre la mezcla usando una malla 30.
6. Para facilitar la aplicación agregue un máximo de 1/8 de galón del disolvente JET ECOPOXY 9 por galón de pintura preparada y agite la mezcla otra vez.
7. Aplique la pintura en pasadas uniformes, traslapando el 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

- Duramastic Primer 916, Jet Duramastic 916FD, Jet 62ZP RS, Jet Zinc Organic 850 u otro imprimante JET.

## ACABADOS RECOMENDADOS

- Puede ser repintado con cualquier esmalte epóxico ó cualquier acabado poliuretano JET considerando su tiempo de repintado recomendado.

## DATOS DE ALMACENAMIENTO

|                          |           |                             |
|--------------------------|-----------|-----------------------------|
| Peso en vasado por galón | "Parte A" | 5.40 ± 0.6 Kg., según color |
|                          | "Parte B" | 4.49 ± 0.1 Kg.              |
| Punto de inflamación     | "Parte A" | 16°C                        |
|                          | "Parte B" | 27°C                        |

Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento hasta por 24 meses, si se almacenan los envases herméticamente cerrados y 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.