

JET ZINC I-760.

Zinc Inorgánico Etil Silicato 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 filos y esquinas.
- 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

Acabado:	Mate	Número de capas:	Uno
Colores:	Gris vedoso(*)	Rendimiento teórico (**):	39 m ² /gal a 2.5 mils secos
Componentes:	Dos	Diluyente:	UNIZINC
Relación de mezcla en volumen:	0.76 de líquido 0.24 de polvo	Tiempo de vida útil	> 6 horas a 21°C
Curado:	Evaporación de solventes y reacción con la humedad atmosférica	Resistencia a la temperatura en seco continuo:	400°C
Sólidos en volumen:	66% ± 3%	Adhesión pull-off ASTM D4541:	500 PSI
% Zinc en película seca:	81%	Adhesión al corte ASTM D3359:	mínimo 4B
Espesor película seca:	2 – 4 mils	Impacto directo ASTM D2794:	25 – 35 lbf·pulg
		Performance Niebla Salina(ASTMB117)	>3000Horas

(*) A temperaturas mayores a 180°C el Jet Zinc I-760 puede variar de color.

(**) 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

- Cumple la especificación SSPC-Paint 20 para pinturas ricas en zinc, Tipo I – Nivel 2.
- Certificado conforme a los requisitos establecidos para las Clases “A” y “B” de la Specification for Structural Joints Using ASTM A325 or A490 Bolts, de acuerdo con los criterios del Research Council on Structural Connections (RCSC).

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- Acero para servicio de inmersión o ambiente C5 según ISO-12944-2: limpieza con chorro abrasivo grado cercano al metal blanco según norma SSPC-SP10
- Acero para ambiente C4 o menor según ISO-12944-2: limpieza con chorro abrasivo al grado comercial según norma SSPC-SP6

La durabilidad y el desempeño del sistema de pintura dependen directamente de una adecuada 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.

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

TIEMPOS DE SECADO

	21°C
Secado	
Al tacto	5 - 10 minutos
Tacto Duro	10 - 20 minutos
Repintado mínimo	4-6 horas (***)
Repintado máximo	
Consigo mismo	6 horas
Acabados	Ilimitado

(***) Dependiendo de las condiciones ambientales.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

	Minima	Máxima
Temperatura		
De la superficie	5°C	50°C
Del ambiente	5°C	40°C
Humedad Relativa	30% (****)	90%

La temperatura de la superficie debe ser 3°C mayor que el punto de rocío.

(****) No requiere rociado con agua.

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 1/8 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 aplicar una capa "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 FC, Jet 70MP MIO, Jet Pox 2000, Jet Mastic 800 o similares en la marca JET.

DATOS DE ALMACENAMIENTO

Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento Jet Zinc I-760 Líquido hasta por 6 meses, si se almacena bajo techo a temperaturas entre 4°C a 30°C; y del Jet Zinc I-760 Polvo si se almacena bajo techo a temperaturas entre 4°C a 38°C.

Peso envasado por galón de mezcla:

Parte Líquido → 2.96 Kg

Parte Polvo → 6.1 Kg

Punto de inflamación:

Parte Líquido → 4 °C

Parte Polvo → No aplica

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Lea la hoja de seguridad de cada componente antes de usar el producto.
- La manipulación o uso inapropiado de este producto puede generar efectos adversos para la salud y bajo ciertas condiciones generar riesgo de incendio o explosión.
- Antes de usar este producto, asegúrese de tomar todas las precauciones de seguridad. Estos deben incluir una adecuada ventilación, usar equipos eléctricos y de iluminación a prueba de explosiones, herramientas que no produzcan chispas y vestimentas de protección adecuadas.
- Si usted necesita mayores detalles, consultar con el Departamento Técnico Pinturas JET.
- adecuada ventilación, usar equipos eléctricos y de iluminación a prueba de explosiones, herramientas que no produzcan chispas y vestimentas de protección adecuadas.
- Si usted necesita mayores detalles, consultar con el Departamento Técnico Pinturas JET.