

# JET PRIMER EPOXI

## Imprimante epóxico modificado



### DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Imprimante epóxico modificado con promotores de adherencia y pigmento inhibidor de la corrosión.
- Rápido secado, con rapidez en repintado y manipuleo.
- Excelente como shop primer (imprimante de taller), dada su alta flexibilidad para el rolado y rápido secado.
- Como imprimante sobre superficies metálicas no ferrosas, como: galvanizado, aluminio, cobre, latón, bronce, acero inoxidable, etc.
- Como shop primer sobre superficies ferrosas.

### DATOS FÍSICOS

|  |   |   |                             |
|--|---|---|-----------------------------|
| <b>Acabado</b>                         | Semi Mate   | <b>Disolvente</b>   | JET ECOPOXY 90              |
| <b>Color</b>                           | Verde Oscuro, Gris y Rojo                           | <b>Tiempo de vida útil</b>                                    | 18 horas a 21°C             |
|  | Oxido   | <b>Resistencia a la temperatura en seco</b>                   |                             |
| <b>Componentes</b>                     | Dos   | <b>Continuo</b>   | 90°C                        |
| <b>Relación de mezcla (en volumen)</b> | 4 de resina (parte A)<br>1 de catalizador (parte B) | <b>Adhesión por tracción</b>                                  |                             |
| <b>Curado</b>                          | Evaporación de solventes y reacción química         | <b>ASTM D4541</b>   | 600 – 700 Psi               |
| <b>Sólidos en volumen</b>              | 45% ± 3%  | <b>Resistencia al Impacto</b>                                 |                             |
| <b>Viscosidad</b>                      |   | <b>ASTM D2794</b>   | 40 - 50 lb x pulg., directo |
| <b>ASTM D562</b>                       | 80 – 84 KU  | <b>Flexibilidad Mandril Cónico</b>                            |                             |
| <b>Espesor película seca</b>           | 1 – 2 mils (25 – 50 micrones)                       | <b>ASTM D522</b>  | 28 - 30% elongación         |
| <b>Número de capas</b>                 | Uno   | <b>Dureza al Lápiz</b>  |                             |
| <b>Rendimiento teórico</b>             | 33.5 m <sup>2</sup> /gal a 2 mils de espesor seco   | <b>ASTM D3363</b>   | 2H                          |
|  |   | <b>Dureza Péndulo Persoz</b>                                  |                             |
|  |   | <b>ASTM D4366B</b>  | 200 ciclos                  |
|  |   | <b>Abrasión Taber, 1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso</b> |                             |
|  |   | <b>ASTM D4060</b>   | 90 mg de pérdida            |

*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 nuevo**  
Preparación con chorro abrasivo, según norma SSPC-SP6.
- **Superficie no metálica nueva**  
Lavado con detergente bio-degradable, similar al Deterjet 20.
- **Superficie no metálica antigua**  
Limpieza manual mecánica, según norma SSPC-SP2 o SSPC-SP3.

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

### MÉTODO DE APLICACIÓN

- **Equipo airless**  
Similar a Graco Bulldog 30:1, boquilla 0.015" a 0.021" con filtro malla 60 con una presión de 1500 a 2000 psi.
- **Equipo convencional a presión**  
Similar a Devilbiss JGA-502, boquilla 704E / 704F con regulador de presión, filtros de aceite y humedad, con una presión de atomización de 50 psi.
- **Brocha y rodillo**  
Resistentes a disolventes epóxicos.



### TIEMPOS SECADO a 21 °C (ASTM D1640)

|                  |                 |
|------------------|-----------------|
| Al tacto         | 20 - 30 minutos |
| Al tacto duro    | 3 - 4 horas     |
| Repintado mínimo | 2 horas         |
| Repintado máximo | Ilimitado       |

### 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 90 por galón de pintura preparada y agite la mezcla otra vez.
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.
10. Para limpieza del equipo de aplicación use disolvente JET ECOPOXY 90.

### IMPRIMANTES RECOMENDADOS

- No requiere.

### ACABADOS RECOMENDADOS

- Puede ser repintado con sistemas alquídicos, acrílicos, epóxicos y poliuretanos de la marca JET.

### DATOS DE ALMACENAMIENTO

- Peso por galón
  - "Parte A" 5.2 ± 0.2 Kg
  - "Parte B" 3.4 ± 0.2 Kg
- Punto de inflamación
  - "Parte A" 28 °C
  - "Parte B" 16 °C

Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento hasta por 12 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.