

JET ZINC ORGANIC 850 (1)

Imprimante orgánico rico en zinc

DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Para mantenimiento (reparación puntual) de superficies pintadas con zinc orgánico, inorgánico o galvanizadas.
- Fácil de aplicar con equipo airless convencional.
- Alto contenido de polvo de zinc metálico, que asegura una prolongada protección y bajos costos de mantenimiento.
- Cumple la Especificación SSPC-Paint 20 para pinturas ricas en zinc, Tipoll-nivel 1.
- Cumple con los requerimientos de la Calificación AASHTO – Especificaciones para puentes.
- Cumple con los requerimientos de la Clase “A” (Actual Slip Co-Efficient: 0.41) establecidos en la “Especificación para Juntas Estructurales usando pernos ASTM A325 o A490” y de acuerdo con el “Consejo de Investigación en Conexiones Estructurales”.
- Cumple con los requerimientos de la Norma NORSOK M501 (sistema 1) y servicio en ISO 12944 – C5/CX.
- Como imprimante de sistemas epóxicos para el pintado de estructuras de acero sometidas a ambientes de alta corrosividad como los industriales o marinos.
- 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 |
| Color | Gris | Rendimiento teórico | 34.8 m ² /gal a 3 mils seco |
| Componentes | Tres | Diluyente | JET ECOPOXY 90 ó UNIPOXI |
| Relación de mezcla | 0.47 de resina (parte A) 0.20 de catalizador (parte B) 0.33 de polvo (parte C) | Tiempo de vida útil | 16 horas a 21°C |
| Curado | Evaporación de solventes y reacción química | Resistencia a la temperatura en seco Intermitente | 204°C |
| Sólidos en volumen | 70%±3% | Adhesión por tracción | ASTM D4541 1250 Psi ASTM D3359 4B mínimo |
| VOC | 270 g/lit. | Dureza Péndulo Persoz | ASTM D4366B 145 ciclos |
| % Zinc en película seca | 85% | Performance en Niebla Salina | ASTM B117 3000 Horas mínimo |
| Espesor película seca | 3 – 5 mils (75 – 125 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 Pinturas JET.*

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- Acero para servicio de inmersión o ambiente C5 - CX según ISO 12944-2 Chorro abrasivo grado cercano al metal blanco según norma SSPC-SP10.
- Acero para ambiente C4 o menor según ISO 12944-2 Chorro abrasivo al grado comercial según norma SSPC-SP6.
- Acero galvanizado o pintado
Para reparaciones, realizar una limpieza manual mecánica según norma SSPC-SP2 / SP3, eliminando totalmente el óxido o pintura mal adherida.

La durabilidad de la pintura es proporcional al grado de preparación de la superficie.

MÉTODO DE APLICACIÓN

- **Equipo airless**
Similar a Graco Bulldog 60:1, 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.

TIEMPOS SECADO a 21°C (ASTM D1640)

| | |
|------------------|-----------------|
| Al tacto | 30 - 40 minutos |
| Al tacto duro | 6 - 8 horas |
| Repintado mínimo | 2 horas |
| Repintado máximo | 6 meses |

CONDICIONES DE APLICACIÓN

| | | |
|------------------|--------|--------|
| Temperatura | Mínima | Máxima |
| De la superficie | 10°C | 60°C |
| Del ambiente | 10°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, además del diluyente recomendado.
2. Homogenice la pintura, agitando por separado cada uno de sus componentes. Use un agitador tipo Jiffy neumático o eléctrico a prueba de explosión.
3. Vierta la resina en un envase limpio y luego el catalizador, mézclelos usando el agitador.
4. Agite la mezcla y agregue el polvo lentamente, incorporándolo a la mezcla de resina y catalizador.
5. Para facilitar la aplicación, agregue hasta un máximo de 1/4 de galón del diluyente recomendado por galón de pintura preparada y agite la mezcla otra vez.
6. Filtre la mezcla con una malla 30 y aplique adecuadamente.
7. Aplique la pintura preparada antes de sobrepasar su tiempo de vida útil. Aplicar una capa uniforme en pasadas paralelas y traslapando el 50%.
8. Aplique el acabado dentro del "tiempo de repintado" recomendado.

MPRIMANTES RECOMENDADOS

- No requiere.

ACABADOS RECOMENDADOS

- Jet70MP, JetMastic800, Jet85MP, Jet Pox 2000, Jet Duramastic 2.
- Jetshield.

DATOS DE ALMACENAMIENTO

| | | |
|----------------------|-------------|----------------|
| Peso envasado | Resina | 11.6 ± 0.2 Kg. |
| | Catalizador | 2.1 ± 0.1 Kg. |
| | Polvo | 0.7 ± 0.05 Kg. |
| Punto de inflamación | Resina | 8.8 ± 0.2 Kg. |
| | Catalizador | 16°C |
| | | 27°C |

Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento hasta por 24 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 Pinturas JET.