

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.