

# JET ZINC WELDING PRIMER

Imprimante de pre-construcción soldable



## DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS TÍPICOS

- Imprimante de pre-construcción soldable de silicato de zinc.
- Es un producto de dos componentes de silicato de zinc inorgánico, compuesto por un líquido y una pasta de polvo de zinc.
- De rápido secado y tiempo de manipuleo.
- Adecuado para trabajos en taller como shop primer.
- Excelentes características de aplicación mediante equipo de rociado automático airless o equipo convencional, no produce over spray, inclusive en climas calientes.
- Para proteger el acero durante el transporte, almacenamiento y producción.
- Excelente resistencia a la corrosión a 0.6 mils de película seca.
- Excelente resistencia al calor, que minimiza el área quemada por soldadura.
- Puede usarse como imprimante para servicio de inmersión en agua con una capa de acabado adecuado.
- Puede usarse con una amplia variedad de capas de acabado.
- Adecuado para impresión por Electro Marcado.
- Diseñado para usarse con tecnología de soldadura avanzada. Es compatible con soldadura automática, manual o semiautomática, presenta una mínima área quemada desde el borde del corte o la soldadura, permite un corte más rápido con mínima presencia de quemadura en el reverso de la zona soldadura

## DATOS FÍSICOS

<b>Acabado</b>	Mate	<b>Espesor película seca</b>	0.6 – 1.2 mils
<b>Color</b>	Gris		(15 – 30 micrones)
<b>Componentes</b>	Dos	<b>Rendimiento teórico</b>	57.5 m <sup>2</sup> /galón a 0.7 mils de espesor seco
<b>Relación de mezcla (en volumen)</b>	1 de líquido 1 de pasta	<b>Disolvente</b>	No requiere, pero se puede usar UNIZINC en caso sea necesario
<b>Curado</b>	Evaporación de solventes y reacción con la humedad atmosférica	<b>Tiempo de vida útil</b>	24 horas a 21°C
<b>Sólidos en volumen</b>	27% ± 3%	<b>Resistencia a la temperatura en seco</b>	
<b>% Zinc en película seca</b>	42%	<b>Continúa</b>	800°C

*El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y del estado de la superficie.*

*Para mayores detalles de resistencia física y química consultar con el Departamento Técnico de QROMA.*

## CALIFICACIONES

- Certificado por Lloyd's Register y Germanisher Lloyd's como primer de pre-construcción para la protección del acero durante el proceso de ensamble.
- Visite nuestra página web: <http://www.jet.com.pe>



## PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero nuevo**  
Chorro abrasivo cercano al metal blanco según norma SSPC-SP10.
- **Acero antiguo**  
Chorro abrasivo cercano al metal blanco según norma SSPC-SP10.

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

*El perfil de rugosidad recomendado es de 1 a 2 mils (25 a 50 micrones).*

## MÉTODO DE APLICACIÓN

- **Equipo airless**  
Similar a Graco Bulldog 33:1, boquilla 0.15" a 0.019" 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	1 - 2 minutos
Al tacto duro	2 - 5 minutos
Repintado mínimo	4 horas
Repintado máximo	Ilimitado

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura	Mínima	Máxima
De la superficie	5 ° C	55 ° C
Del ambiente	5 ° C	40 ° C
Humedad Relativa	40%	95%

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 disolvente recomendado.
2. Homogenice la pintura agitando el componente líquido. Use un agitador tipo Jiffy neumático o agitador eléctrico a prueba de explosión.
3. Vierta el líquido en un envase limpio, agite y agregue la pasta lentamente mezclando totalmente los dos componentes.
4. Para facilitar la aplicación, si fuese necesario, agregue un máximo de 1/4 de galón del disolvente recomendado por galón de pintura preparada y agite la mezcla otra vez.
5. Filtre la mezcla con una malla 30 y aplique adecuadamente.
6. Aplique la pintura preparada antes de sobrepasar su tiempo de vida útil. Se aplicará una capa uniforme de pasadas paralelas traslapadas en 50%.
7. Aplique el acabado dentro del "tiempo de repintado" recomendado.

### PROCEDIMIENTO DE REPARACION

- Las áreas oxidadas o dañadas deben ser reparadas mediante preparación manual según SSPC-SP2 (cepillado con cerdas de alambre), mecánica según SSPC-SP3 (amoladoras con escobillas de copa trenzada o similar) o arenado puntual según SSPC-SP10.
- Se puede resanar con el mismo Jet Zinc Welding Primer (en el caso del arenado puntual) o cualquier otro imprimante adecuado (en los otros tipos de preparación de superficie), dependiendo del sistema de recubrimiento final.

### IMPRIMANTES RECOMENDADOS

- No requiere.

### ACABADOS RECOMENDADOS

- Se pueden usar productos epóxicos como Jet 70MP, Jet Pox 2000, Jet Pox ST900, Jet Pox SP1000 u otros de la marca JET.

### DATOS DE ALMACENAMIENTO

▪ Peso por galón	Líquido	3.40 ± 0.1 Kg.
	Pasta	7.45 ± 0.1 Kg.
▪ Punto de inflamación	Líquido	17.2 ° C
	Pasta	7.5 ° C

Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento hasta por 6 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.