

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

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