

DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Recubrimiento epóxico modificado de dos componentes, curado con aminas modificadas.
- De rápido secado y curado, ideal cuando se requieren cortos tiempos de manipuleo.
- Auto imprimante de alto espesor, compatible para una amplia gama de acabados.
- Se puede aplicar a temperaturas muy bajas. El rango de temperatura del ambiente puede estar entre -7 °C y 49 °C.
- Resiste salpicaduras de soluciones ácidas, alcalinas, solventes, agua y vapores ácidos.
- No contiene pigmentos a base de plomo.
- Ideal para proteger estructuras que están expuestas a temperaturas bajas.
- Usado en protección de cascos, superestructura, tanques de lastre y bodegas de embarcaciones de todo tipo.
- Para protección de acero estructural y tuberías para todo tipo de ambiente industrial y marino.

DATOS FÍSICOS

Acabado	Semi Mate	Rendimiento teórico	26.8 m ² /gal a 4 mils de espesor seco
Color	Según cartilla	Disolvente	JET ECOPOXY 90
(*) Colores amarillos, naranja y rojos pueden requerir fondo		Tiempo de vida	2 horas a 21°C
Componentes	Dos	Resistencia a la temperatura en seco	
Relación de mezcla (en volumen)	1 de resina (parte A) 1 de catalizador (parte B)	Continuo	90°C
Curado	Evaporación de solventes y reacción química	Intermitente	120°C
Sólidos en volumen	72% ± 3%	Resistencia al Impacto	
Espesor película seca	4 – 6 mils (100 – 150 micrones)	ASTM D2794	60 lb x pulg., directo
Número de capas	Uno o Dos	Flexibilidad Mandril Cónico	
		ASTM D522	6% elongación
		Dureza Péndulo Persoz	
		ASTM D4366B	100 ciclos
		Abrasión Taber a 1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso	
		ASTM D4060	70 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**
Chorro abrasivo comercial según norma SSPC-SP6.
- **Acero con pintura antigua**
Limpieza manual mecánica según norma SSPC-SP2 o SSPC-SP3.
Limpieza con agua a ultra alta presión (UHPWJ), según norma SSPC-SP WJ-1/WJ-2/WJ-3/WJ-4.
- **Concreto**
Limpieza según norma ASTM D4259 (“arenado”) o ASTM D4260 (ataque ácido).

La duración de la pintura depende del grado de preparación de la superficie.
Para servicio de inmersión se acepta como mínimo chorro abrasivo cercano al metal blanco según norma SSPC-SP10 o SSPC-SP WJ-2 en caso de mantenimiento.

MÉTODO DE APLICACIÓN

- **Equipo airless**
Similar a Graco Bulldog 30:1, boquilla 0.019” a 0.023” con filtro malla 60.
- **Equipo convencional a presión**
Similar a Devilbiss JGA-502, boquilla 704E con regulador de presión, filtros de aceite y humedad.
- **Brocha y rodillo**
Resistentes a disolventes epóxicos.



TIEMPOS SECADO a 21 °C (ASTM D1640)

Al tacto	0.5 - 1 hora
Al tacto duro	2 - 5 horas
Repintado mínimo	0.5 horas (al tacto)
Repintado máximo	
Epóxicos	30 días
Poliuretanos	7 días
Antifouling	Al tacto (tacky)

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura	Mínima	Máxima
De la superficie	4 °C	49 °C
Del ambiente	- 7 °C	49 °C
Humedad Relativa	85%	

* La temperatura de la superficie debe ser 3 °C mayor que el punto de rocío.

** El producto se puede aplicar hasta -7 °C, considerar que alcanzará su secado y curado en forma lenta. Debajo del punto de congelación (< 0 °C), el hielo formado debe ser retirado.

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. 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.
6. Filtre la mezcla usando una malla 30.
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.

IMPRIMANTES RECOMENDADOS

- Jet Zinc I-860, Jet Zinc I-760, Jet Zinc IR-600 o cualquier imprimante epóxico de la marca JET.
- Se puede aplicar directamente sobre sustrato preparado adecuadamente.

ACABADOS RECOMENDADOS

- Puede ser repintado con otra capa de Jet 72FD. Sin embargo para mejorar su resistencia a la luz solar se recomienda un acabado poliuretano como Jethane 650HS o similar en la marca JET.

DATOS DE ALMACENAMIENTO

- | | | |
|------------------------|-----------|----------------|
| ▪ Peso por galón | "Parte A" | 6.25 ± 0.2 Kg. |
| | "Parte B" | 6.21 ± 0.1 Kg. |
| ▪ Punto de inflamación | "Parte A" | -5 °C |
| | "Parte B" | -5 °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.