



DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Jet Novolak HCR es un producto epóxico fenólico novolaca curado con aminas especiales, diseñado principalmente para condiciones de alta resistencia química.
- Alta resistencia al calor seco hasta 220°C.
- Alta resistencia a la abrasión.
- Alta resistencia química a productos químicos agresivos (ácido sulfúrico 98%).
- Usado en sistemas tank lining para alta resistencia química.
- En estructuras y tuberías sometidas a productos químicos agresivos y alta abrasión.
- En estructuras de Plantas EW-SX en la industria minera.
- Para tanques de contención primaria y secundaria.
- En estructuras sometidas a calor seco hasta 220°C.
- Para uso en la industria cementera.
- En refinерías (ductos de gases, tuberías, estructuras, etc).
- En la Industria Petroquímica (productos químicos, solventes, MTBE, ETBE, TAME, petróleo crudo y sus derivados).
- Para plantas de agua y tratamiento de agua de desecho.

DATOS FÍSICOS

Acabado	Semi Brillante	<i>En húmedo</i>	98 °C
Color (*), (**)	Blanco, Verde cromo, Gris, Negro	Resistencia a la temperatura intermitente	
		<i>En seco</i>	200 °C - 250°C
		<i>En húmedo</i>	150 °C
			(ciclo seco / húmedo)
		Tiempo de vida útil	3 horas a 21°C
		Adhesión por tracción	
		ASTM D4541	1500 Psi
		Resistencia al Impacto	
		ASTM D2794	30 - 50 lb x pulg, directo
		Flexibilidad Mandril Cónico	
		ASTM D522	8% - 10% elongación
		Dureza al Lápiz	
		ASTM D3363	2H - 4H
		Dureza Péndulo Persoz	
		ASTM D4366B	200 - 250 ciclos
		Abrasión Taber a1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso	
		ASTM D4060	50 - 70 mg de pérdida
		Performance en Niebla Salina	
		ASTM B117-97	> 2000 Hrs.
Componentes	Dos		
Relación de Mezcla (en volumen)	4 de resina (parte A) 1 de catalizador (parte B)		
Curado	Evaporación de solvente y reacción química		
Sólidos en volumen	80% ± 2%		
Espesor película seca	6 - 10 mils por capa (150 - 250 micrones)		
Número de capas	Depende del sistema		
Rendimiento teórico	14.9 m ² /gal a 8 mils seco		
Disolvente	JET ECOPOXY 90		
Resistencia a la temperatura continuo	220°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.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero nuevo o con pintura antigua**
Preparar con chorro abrasivo según SSPC-SP10, logrando un perfil de rugosidad mínimo de 2 mils (50 micrones).
- **Superficie de concreto nuevo**
El concreto debe tener un curado mínimo de 28 días a 25°C. Preparar según SSPC-SP13/NACE 6, o ICRI 310.2, CSP 3-6. Remover todo material extraño, agentes de curado, sales, eflorescencia, mediante arenado o granallado (shotblasting), escarificado o con productos químicos según ASTM D4260, verifique que el pH se encuentre entre 8 y 11 dejando secar adecuadamente la superficie. Consultar por el sellador más adecuado.
- **Superficie de concreto antiguo**
Considerar el procedimiento de preparación de superficie para concreto nuevo. Si está contaminado con aceites, grasas, químicos, etc.; deben ser removidos según ASTM D4258.



La duración de la pintura depende del grado de preparación de superficie.
Para inmersión se acepta como mínimo un chorro abrasivo cercano al metal blanco según norma SSPC-SP10.

MÉTODO DE APLICACIÓN

- **Equipo airless**
Similar a Graco Bulldog 30:1, boquilla 0.019" a 0.023" con filtro malla 60, presión 3000-3500 psi.
- **Brocha**
Resistentes a disolventes epóxicos, sólo para áreas pequeñas.

TIEMPOS SECADO a 21 °C (ASTM D1640)

Al tacto	0.5 -1 horas
Al tacto duro	6 - 8 horas
Repintado mínimo	1 hora
Repintado máximo	10 días (servicios normales) 48 horas (Inmersión o exposición química)
Curado mínimo	7 días para inmersión

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura	Mínima	Máxima
De la superficie	10 °C	49 °C
Del ambiente	10 °C	43 °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 disolvente recomendado.
2. Homogenice la pintura, agitando por separado cada uno de sus componentes.
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 con una malla 30 y aplique adecuadamente.
7. Aplique la pintura preparada antes de sobrepasar su tiempo de vida útil.
8. Repintar dentro del "tiempo de repintado" recomendado.

IMPRIMANTES RECOMENDADOS

- No se recomienda, normalmente se aplica directamente al sustrato.

ACABADOS RECOMENDADOS

- No se recomienda, normalmente se aplican las capas necesarias de acuerdo al servicio que soportará.

DATOS DE ALMACENAMIENTO

- **Peso por galón:**
"Parte A" 6.8 ± 0.3 Kg.
"Parte B" 4.1 ± 0.3 Kg.
- **Punto de inflamación:**
"Parte A" 27°C
"Parte B" 93°C

Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento hasta por 12 meses si se almacena bajo techo a temperaturas entre 4 °C a 30 °C.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- 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.
- Si usted necesita mayores detalles, consultar con el Departamento Técnico de QROMA.