

# JET POX EPN HCR GFK

Epoxi fenólico novolac de alta resistencia química



## DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Epoxi Fenólico Novolaca (EPN) de 100% sólidos reforzada con escamas de fibra de vidrio (GFK), de alta funcionalidad, alto desempeño y alta resistencia química.
- Recubrimiento de alta impermeabilidad y resistente a la abrasión, potenciada por el Jet Aditivo 10GFK.
- Resistente a altas temperaturas.
- Alto brillo, bajo olor y bajo VOC.
- Resistencia a la inmersión en productos derivados de petróleo y químicos.
- Estructuras y tuberías sometidas a productos químicos agresivos y alta abrasión.
- Estructuras en plantas EW-SX para la industria minera.
- Interior de ductos de gases, bag houses en la industria cementera.
- Especial para interiores de tanques donde se requiere protección prolongada y tanques de contención primaria y secundaria.
- En Sistemas Tank Lining para buena resistencia química, resiste ácido clorhídrico 36%, ácido sulfúrico 98%, soda cáustica 50%.
- En Sistemas Tank Lining para todo tipo de hidrocarburos, MTBE, ETBE y TAME.
- Almacenamiento de Biodiesel B100.
- En plantas de agua y tratamiento de agua de desecho.

## DATOS FÍSICOS

<b>Acabado</b>	Brillante	<b>Espesor película seca</b>	12 – 30 mils
<b>Color</b>	Verde Cromo, Gris, Rojo Óxido	<b>Número de capas</b>	(300 – 750 micrones)
(*) Expuesto a la luz puede cambiar ligeramente el color y brillo		<b>Rendimiento teórico</b>	Depende del sistema 12.4 m <sup>2</sup> /gal a 12 mils de espesor seco
<b>Componentes</b>	Tres	<b>Disolvente</b>	Normalmente no requiere
<b>Relación de mezcla (en volumen)</b>	4 de resina (parte A) 1 de catalizador (parte B) 1 Aditivo GFK	<b>Tiempo de vida útil</b>	30 minutos a 21°C
<b>Curado</b>	Reacción química	<b>Resistencia al calor seco</b>	ASTM D2485 220 °C
<b>Sólidos en volumen</b>	98% ± 2%	<b>Performance en Niebla Salina</b>	ASTM B117-97 >3000 Hrs.

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 o con pintura antigua**  
Preparación con chorro abrasivo al metal blanco, según norma SSPC-SP10, con un perfil de rugosidad de 3.0 mils mínimo (75 micrones).
- **Concreto**  
Limpieza según norma ASTM D4259 (“arenado”) o ASTM D4260 (ataque ácido).

La duración de la pintura depende del grado de preparación de superficie.  
Aplicar preferentemente un primer recomendado.

## MÉTODO DE APLICACIÓN

- **Equipo airless**  
Similar a Graco Xtreme 45:1, boquilla 0.021” a 0.035” con filtro malla 60, con una presión de 3500 a 4500 psi. Retirar los filtros del equipo y/o pistola.
- **Brocha**  
Resistentes a disolventes epóxicos.

Se debe disponer de un agitador neumático para la adecuada mezcla y homogenización.



### TIEMPOS SECADO a 21 °C (ASTM D1640)

Al tacto	2 - 4 horas
Al tacto duro	10 - 18 horas
Repintado mínimo	3 horas
Repintado máximo	15 días

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura	Mínima	Máxima
De la superficie	4 °C	40 °C
Del ambiente	4 °C	40 °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 los tres componentes.
2. Homogenice la pintura, agitando por separado cada uno de sus componente. Use un agitador neumático.
3. Vierta la resina en un envase limpio y luego el catalizador en relación de 4 a 1.
4. Mezcle totalmente los dos componentes usando el agitador.
5. Filtrar la mezcla antes de agregar el Jet Aditivo 16GFK.
6. Agregue lentamente el Jet Aditivo 10GFK con agitación constante.
7. Para facilitar la aplicación, agregue un máximo de 1/8 de galón del disolvente JET ECOPOXY 100 por galón de pintura preparada si fuese necesario y agite la mezcla otra vez.
8. Aplique la pintura en pasadas uniformes, traslapando el 50% de cada pasada.
9. Aplique la pintura preparada antes de sobrepasar su tiempo de vida útil.
10. Repintar dentro del “tiempo de repintado” recomendado.

### IMPRIMANTES RECOMENDADOS

- Normalmente se aplican directamente dos capas de Jet Pox EPN HCR GFK, pero se puede emplear como imprimante el Jet 70MP.

### ACABADOS RECOMENDADOS

- Normalmente se aplican directamente dos capas de Jet Pox EPN HCR GFK, pero se puede emplear como acabado Jet Pox EPN HCR.

### DATOS DE ALMACENAMIENTO

▪ Peso por galón	“Parte A”	5.08 ± 0.4 Kg.
	“Parte B”	0.74 ± 0.2 Kg.
	“Jet Aditivo 10GFK”	1.00 ± 0.2 Kg
▪ Punto de inflamación	“Parte A”	76 °C
	“Parte B”	24 °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.