

JET TUBE EPN 990

Epoxi novolaca de rápido secado y alta resistencia química para tuberías



DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Epoxi Fenólico Novolaca (EPN) de 100% sólidos y alta funcionalidad, alto desempeño y alta resistencia química.
- Aplicación en una sola capa con alto brillo, bajo olor y bajo VOC.
- Recubrimiento resistente a la abrasión y altas temperaturas.
- Resistencia a la inmersión en productos derivados de petróleo y químicos.
- Su excelente propiedad de aislamiento eléctrico, alta resistencia mecánica y química, aseguran una protección permanente contra la corrosión en tuberías enterradas, tanto en interior como exterior.
- Para repintado de ductos en funcionamiento, uniones soldadas, cuando la tubería ha sido revestida con Fusión Bonded Epoxy o cintas.
- Para retocar zonas puntuales por daño o falla en obra.
- Especial para interiores de tanques donde se requiere protección prolongada y tanques de contención primaria y secundaria.
- En Sistemas de Contención Secundaria para buena resistencia química, resiste ácido clorhídrico 36%, ácido sulfúrico 98%, soda caústica 50%.
- En Sistemas Tank Lining para todo tipo de hidrocarburos, MTBE, ETBE y TAME.
- Para almacenamiento de Biodiesel B100.
- En plantas de agua y tratamiento de agua de desecho.
- Para interior de ductos de gases, "bag houses" en la industria cementera.
- Para estructuras en plantas EW-SX de la industria minera.

DATOS FÍSICOS

Acabado	Brillante	Resistencia al calor seco	
Color	Rojo Óxido, Gris Niebla, Negro, Verde Cromo	ASTM D2485	180 °C
	(*) <i>Expuesto a la luz puede cambiar ligeramente el color y brillo</i>	Adhesión por tracción	
Componentes	Dos	ASTM D4541	1500 Psi
Relación de mezcla (en volumen)	4 de resina (parte A) 1 de catalizador (parte B)	Resistencia al Impacto	
Curado	Reacción química	ASTM D2794	40 - 45 lb x pulg., directo
Sólidos en volumen	100%	Flexibilidad Mandril Cónico	
Espesor película seca	20 - 40 mils (500 - 1000 micrones)	ASTM D522	5% - 7%
Número de capas	Uno	Dureza al Lápiz	
Rendimiento teórico	7.5 m ² /gal a 20 mils de espesor seco	ASTM D3363	2H - 4H
Disolvente	Normalmente no requiere	Dureza Péndulo Persoz	
Tiempo de vida útil	30 minutos a 21°C	ASTM D4366B	225 ciclos
		Abrasión Taber a 1000 1 Kg de peso	ciclos, rueda CS-17,
		ASTM D4060	22 mg de pérdida
		Performance en Niebla Salina	
		ASTM B117-97	> 2000 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.

CALIFICACIONES

Prueba de Desprendimiento Catódico según ASTM G-8
30 días, 21°C, 1,5 v. Cu/CuSO₄, 1% NaCl - Na₂SO₄ - Na₂CO₃
Diámetro = 4,9 mm

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero nuevo**
Preparación con chorro abrasivo, según norma SSPC-SP10 o SSPC-SP5, perfil de rugosidad de 3 a 5 mils.
- **Acero con pintura antigua**
Preparación con chorro abrasivo, según norma SSPC-SP10, perfil de rugosidad de 3 a 5 mils.
Limpieza con agua a ultra alta presión (UHPWJ), según norma SSPC-SP WJ2.
- **Sistema tricapa (FBE y cintas) deteriorado**
Limpieza manual mecánica según norma SSPC-SP2 o SSPC-SP3.

- **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.

MÉTODO DE APLICACIÓN

- **Equipo airless**
Similar a Graco Xtreme 45:1, boquilla 0.027” a 0.035” con filtro malla 60, con una presión de 3500 a 4500 psi.
- **Brocha**
Resistentes a disolventes epóxicos.

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

TIEMPOS DE SECADO a 40 mils seco

	15°C	21°C	40°C
Tacto (horas)	3h	1 h 30'	1h
Tacto Duro (horas)	6h	4 h	2h
Repintado Mínimo (horas)	4h	2h	1h 30'
Repintado Máximo	20 días	15 días	10 días
Curado para inmersión (días)	3	2	1
Pot life	35'	30'	15'

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 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, se puede agregar un máximo de 1/8 de galón del disolvente JET ECOPOXY 100 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

- Se aplica directamente una o dos capas de Jet Tube EPN 990.

ACABADOS RECOMENDADOS

- Para mejorar su resistencia a la luz solar en exteriores, se recomienda un acabado poliuretano como Jethane 650HS o Jetshield.

DATOS DE ALMACENAMIENTO

- Peso por galón

“Parte A”	5.65 ± 0.3 Kg
“Parte B”	3.68 ± 0.1 Kg
- Punto 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 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.