

JET ZINC SHOP PRIMER

A base de silicato inorgánico de zinc



DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Shop Primer Zinc Inorgánico a base de solventes y de auto curado.
- Protección eficiente contra el agua, ambiente y acción abrasiva sobre el metal.
- Protección tanto en interiores como en exteriores, antes y durante la construcción de embarcaciones, exterior de tanques, tuberías y diversas estructuras industriales y marinas.

DATOS FÍSICOS

Acabado	Mate	Espesor película seca	0.6 - 1.0 mils (15 - 25 micrones)
Color	Gris	Número de capas	Uno
Componentes	Dos	Rendimiento teórico	52.2 m ² /gal a 1 mils de espesor seco
Relación de mezcla (en volumen)	0.83 de líquido 0.17 de polvo	Disolvente	UNIZINC
Curado	Evaporación de solventes y reacción con la humedad atmosférica	Tiempo de vida útil	8 horas a 21°C
Sólidos en volumen	35% ± 3%	Resistencia a la Temperatura en seco Continuo	316°C

El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y del estado de la superficie.

A temperaturas mayores a 180 °C el color del Jet Zinc Shop Primer puede variar.

Para mayores detalles de resistencia física y química consultar con el Departamento Técnico de QROMA.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero nuevo**
Chorro abrasivo comercial según norma SSPC-SP6.
- **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.

MÉTODO DE APLICACIÓN

- **Equipo airless**
Similar a Graco Bulldog 33:1, boquilla 0.21" a 0.023" 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	Máx. 5 minutos
Al tacto duro	10 - 15 minutos
Repintado mínimo	4 horas
Repintado máximo	
Consigo mismo	24 horas
Acabado	Ilimitado

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura	Mínima	Máxima
De la superficie	-18 °C	54 °C
Del ambiente	-18 °C	49 °C
Humedad Relativa	50%	90%

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 el líquido en un envase limpio y luego el polvo con agitación continua.
4. Mezcle totalmente los dos componentes usando el agitador.
5. Para facilitar la aplicación, agregue un máximo de 1/4 de galón del disolvente UNIZINC por galón de pintura preparada y agite la mezcla otra vez.
6. Filtre la mezcla con 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

- No requiere.

ACABADOS RECOMENDADOS

- Para pintar acabados realizar un "mist coat" o "thin coat". Sólo así se reducirá la formación de pinholes y ampollas.
- Se puede usar acabados epóxicos como Jet 70 MP o similares en la marca JET.

DATOS DE ALMACENAMIENTO

- | | | |
|------------------------|---------|---------------|
| ▪ Peso envasado | Líquido | 2.7 ± 0.2Kg. |
| | Polvo | 3.6 ± 0.2 Kg. |
| ▪ Punto de inflamación | Líquido | 7°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.