

DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Recubrimiento multi-propósito de altos sólidos y rápido secado.
- No contiene pigmentos a base de plomo.
- Se dispone en la versión formulada con óxido de hierro micáceo (MIO), que le confiere mayor impermeabilidad y cumple con la norma UNE 48295-2003 (**).
- Gran resistencia química, a inmersión en agua y al medio ambiente.
- 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.
- Como primer, capa intermedia o acabado en protección de interior de tanques que contengan soluciones alcalinas, petróleo, combustibles, agua de desecho y ciertos productos químicos.

DATOS FÍSICOS

| | | | |
|---|---|--|---|
| Acabado | Mate | Resistencia a la temperatura en seco | |
| Color | Según cartilla | <i>Continuo</i> | 93°C |
| (*) Amarillos, naranja y rojos pueden requerir fondo. | | <i>Intermitente</i> | 121°C |
| (**) El Jet 70MP MIO sólo se fabrica en color gris. | | Brillo | Min. 20 GU a 60°, excepto color aluminio |
| Componentes | Dos | <i>ASTM D523</i> | |
| Relación de mezcla (en volumen) | 1 de resina (parte A) 1 de catalizador (parte B) | Adhesión por tracción | |
| Curado | Evaporación de solventes y reacción química | <i>ASTM D4541</i> | 1000 Psi |
| Sólidos en volumen | 72% ± 3% | Resistencia al Impacto | |
| VOC | 169.1 g/lt. | <i>ASTM D2794</i> | 20 - 30 lb x pulg., directo |
| Espesor película seca | 3 - 6 mils (75 - 150 micrones) | Flexibilidad Mandril Cónico | |
| Número de capas | Uno o Dos | <i>ASTM D522</i> | 9% - 13% elongación |
| Rendimiento teórico | 26.8 m ² /gal a 4 mils de espesor seco | Dureza al Láplz | |
| Disolvente | JET ECOPOXY 90 o UNIPOXI | <i>ASTM D3363</i> | 3H - 5H |
| Tiempo de vida útil | 3 horas a 25°C | Dureza Péndulo Persoz | |
| | | <i>ASTM D4366B</i> | 150 - 200 ciclos |
| | | Abrasión Taber a 1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso | |
| | | <i>ASTM D4060</i> | 62 - 80 mg de pérdida |
| | | Performance en Niebla Salina | |
| | | <i>ASTM B117-97</i> | > 1500 Horas |

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 Pinturas JET.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero nuevo**
Preparación con chorro abrasivo, 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 normas SSPC-SP WJ1/ WJ2/ WJ3/ WJ4.
- **Concreto**
Limpieza según norma ASTM D4259 ("arenado") o ASTM D4260 (ataque ácido).
- **Galvanizado**
Lavar con compuesto neutro o detergente industrial.

La duración de la pintura depende del grado de preparación de la superficie.

Para servicio de inmersión se acepta como mínimo una preparación de superficie con chorro abrasivo cercano al metal blanco según norma SSPC-SP10 o con agua a UHPWJ según norma SSPC-SP WJ2, en caso de mantenimiento.

METODO DE APLICACION

- **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.

