

JET POX HIGH RESISTANT

Epóxico de alta resistencia química



DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Producto Epoxi – Amina Ciclo Alifática 100% sólidos.
- Alto brillo, buena nivelación, presenta acabado sanitario que facilita la limpieza.
- Excelente resistencia química y a la abrasión.
- Bajo olor y bajo VOC.
- Para inmersión de productos derivados del petróleo.
- Especial para interiores de tanques y tuberías enterradas, donde se requiere protección prolongada.
- Cumple con los requisitos especificados en la Norma UNE 10289 para tuberías enterradas.
- Estructuras y tuberías sometidas a productos químicos y de alta abrasión.
- Tanques de contención primaria y secundaria.
- Interiores de tanques de almacenamiento de combustible y todo tipo de hidrocarburos, MTBE, ETBE y TAME.
- Para estructuras en plantas EW-SX en la industria minera.
- Pintura de grado alimenticio, para almacenamiento de agua potable en interiores de tanques y pozas.
- Producto certificado por la NSF Internacional y además cumple con las exigencias de la REAL DECRETO 847-2011 para contacto con agua potable.
- Para cubas y tanques de almacenamiento de pescado, vino, agua y cámaras frigoríficas.

DATOS FÍSICOS

Acabado	Brillante	Tiempo de vida útil	30 minutos a 21°C
Color	Blanco, Gris Niebla, Celeste, Aguamarina, Crema	Resistencia al calor seco	
		ASTM D2485	130 °C
(*) Expuesto a la luz puede cambiar ligeramente el color y brillo		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	30 - 40 lb x pulg, directo
Sólidos en volumen	98% ± 2%	Flexibilidad Mandril Cónico	
VOC	1.4 g/lit.	ASTM D522	7% - 10% elongación
Espesor película seca	8 - 20 mils (200 - 500 micrones)	Dureza al Lápiz	
Número de capas	Dos o Tres	ASTM D3363	2H - 4H
Rendimiento teórico	14.9 m ² /gal a 10 mils de espesor seco	Dureza Péndulo Persoz	
Disolvente	Normalmente no requiere	ASTM D4366B	225 ciclos
		Abrasión Taber a 1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso	
		ASTM D4060	20 mg de pérdida
		Performance en Niebla Salina	
		ASTM B117-97	> 2000 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 de QROMA.

Para contacto con agua potable:

N° de capas recomendado: Dos o Tres.

Espesor recomendado por capa. 10 mils seco (250 micrones)

Solo en colores blanco 1700, gris niebla 1680, celeste 1550 y verde aguamarina 1480.

Curado a 21 °C: 10 días.

Es recomendable descartar el primer contenido de agua potable antes de su consumo.

CALIFICACIONES

- Certificado por NSF Internacional, cumple con los requerimientos de NSF/ANSI Standard 61- Drinking Water System Components, para contacto con agua potable.
Visite nuestra página web: <http://www.jet.com.pe>
- Prueba de Desprendimiento Catódico ASTM G-42
30 días, 60°C, 1,5V Cu/CuSO₄, 3% NaCl
Diámetro = 0,0 mm (sin desprendimiento)



PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero nuevo o con pintura antigua**
Preparación con chorro abrasivo al grado cercano al metal blanco, según norma SSPC-SP10.

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 0.019" a 0.023" 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 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 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

- Para contacto con agua potable se recomienda normalmente aplicar directamente 2 a 3 capas de Jet Pox High Resistant.
- Para otros usos se puede aplicar sobre Jet Duramastic 2, Jet Pox 2000, Jet 70MP o cualquier imprimante epóxico similar en la línea JET.

ACABADOS RECOMENDADOS

- Para contacto con agua potable se recomienda normalmente aplicar directamente 2 a 3 capas de Jet Pox High Resistant.
- Para mejorar su resistencia a la luz solar, se recomienda un acabado poliuretano como Jethane 650HS o similar en la marca JET.

DATOS DE ALMACENAMIENTO

▪ Peso por galón	"Parte A"	6.35 ± 0.4 Kg
	"Parte B"	3.70 ± 0.1 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.