

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	Continúo	93°C
(*) Amarillos, naranja y rojos pueden requerir fondo.		Intermitente	121°C
(**) El Jet 70MP MIO sólo se fabrica en color gris.		Brillo	Min. 20 GU a 60°, excepto color aluminio
Componentes	Dos	ASTM D523	
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	ASTM D4541	1000 Psi
Sólidos en volumen	72% ± 3%	Resistencia al Impacto	
VOC	169.1 g/lt.	ASTM D2794	20 - 30 lb x pulg., directo
Espesor película seca	3 - 6 mils (75 - 150 micrones)	Flexibilidad Mandril Cónico	
Número de capas	Uno o Dos	ASTM D522	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	ASTM D3363	3H - 5H
Tiempo de vida útil	3 horas a 25°C	Dureza Péndulo Persoz	
		ASTM D4366B	150 - 200 ciclos
		Abrasión Taber a 1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso	
		ASTM D4060	62 - 80 mg de pérdida
		Performance en Niebla Salina	
		ASTM B117-97	> 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.

