

JET 85MP MIO

Epoxi poliamida amina de altos sólidos



DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Recubrimiento epóxico modificado de dos componentes, curado con aminas.
- Formulada con óxido de hierro micáceo (MIO), que le confiere mayor impermeabilidad y resistencia a la abrasión.
- Auto imprimante de alto espesor, compatible con una amplia gama de acabados.
- No contiene pigmentos a base de plomo.
- Bajo VOC y alto contenido de sólidos, que reduce la posibilidad de poros o solvente atrapado entre capas.
- Resiste salpicadura de soluciones ácidas, alcalinas y de solventes, vapores ácidos y agua.
- Usado en protección de cascos, superestructura, tanques de lastre y bodegas de embarcaciones de todo tipo.
- Para protección de acero estructural y tuberías en 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	Semi Mate	Resistencia a la temperatura en seco	
Color	Gris	Continúo	93°C
(*) Amarillos, naranja y rojos pueden requerir fondo.		Intermitente	121°C
Componentes	Dos	Adhesión por tracción	
Relación de mezcla (en volumen)	1 de resina (parte A) 1 de catalizador (parte B)	ASTM D4541	1000 Psi
Curado	Evaporación de solventes y reacción química	Resistencia al Impacto	
Sólidos en volumen	85% ± 3%	ASTM D2794	30 - 40 lb x pulg., directo
Espesor película seca	4 - 8 mils (100 - 200 micrones)	Flexibilidad Mandril Cónico	
Número de capas	Uno o Dos	ASTM D522	8% - 10% elongación
Rendimiento teórico	21.1 m ² /gal a 6 mils de espesor seco	Dureza al Láplz	
Disolvente	JET ECOPOXY 90	ASTM D3363	5H
Tiempo de vida útil	1.5 horas a 21°C	Dureza Péndulo Persoz	
		ASTM D4366B	90 - 100 ciclos
		Abrasión Taber a 1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso	
		ASTM D4060	40 - 50 mg de pérdida
		Performance en Niebla Salina	
		ASTM B117-97	> 1500 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.

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 norma SSPC-SP WJ-1/WJ-2/WJ-3/WJ-4.
- **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.

Para servicio de inmersión se acepta como mínimo un "chorro abrasivo" cercano al metal blanco según norma SSPC-SP10 o SSPC-SP WJ-2 en caso de mantenimiento.

MÉTODO DE APLICACIÓN

- **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.



TIEMPOS SECADO a 21 °C (ASTM D1640)

Al tacto	1 - 2 horas
Al tacto duro	6 - 10 horas
Repintado mínimo	8 horas
Repintado máximo	
Jet 85MP MIO	6 meses
Poliuretanos	30 días
Antifouling	Al tacto (tacky)

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura	Mínima	Máxima
De la superficie	4 °C	50 °C
Del ambiente	4 °C	50 °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, agregue un máximo de 1/8 de galón del disolvente JET ECOPOXY 90 por galón de pintura preparada y agite la mezcla otra vez. Diluir al 20% para espesores de 4 mils seco.
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.
10. Cuando se aplica a rodillo, usar uno de pelo corto. Pasar con una brocha al final para asegurar adecuada eliminación de aire.

IMPRIMANTES RECOMENDADOS

- Puede aplicarse directamente al metal, pero también puede usarse imprimantes como Jet Zinc I-860, Jet Zinc I-760, Jet Zinc IR-600, Jet Primer Epoxi, Anticorrosivo Durapox R o cualquier imprimante epóxico de la marca JET.

ACABADOS RECOMENDADOS

- Puede ser repintado con otra capa de Jet 85MP MIO o Jet 85MP. Sin embargo 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"	6.15 ± 0.1 Kg.
	"Parte B"	6.32 ± 0.1 Kg.
▪ Punto de inflamación	"Parte A"	16 °C
	"Parte B"	4 °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.