

JET POX SP 1000



Súper Primer 100% sólidos tolerante a humedad

DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Jet Pox SP 1000 es un epoxi-amina multipropósito de excelente protección anticorrosiva.
- Buena resistencia a químicos y a ambientes agresivos.
- Auto imprimante de excelente adhesión sobre sustratos con preparación manual mecánica.
- Presenta buena retención en filos y bordes (> 70%), por su excelente humectación y tensión superficial.
- Aplicable sobre **superficies mojadas**, no hay restricción del punto de rocío o humedad relativa.
- Rápido tiempo de repintado entre capas.
- Ideal para inmersión de agua salada y agua fresca.
- Recomendado como recubrimiento para interiores de tanques, en tanques de lastre, espacios húmedos y tuberías.
- Para protección de Obra Viva, Obra Muerta y superestructuras de embarcaciones.
- Usado en mantenimiento de plataformas y estructuras marinas.
- Recomendado para aplicarse sobre zonas preparadas con Agua a Alta Presión (Water Jetting).

DATOS FÍSICOS

Acabado	Semi Brillante	Disolvente	Normalmente no requiere
Color	Gris, Negro, Blanco, Rojo Óxido, Verde Cromo, Amarillo Caterpillar, Verde Nilo, Palo Rosa	Tiempo de vida útil	1 hora a 21°C
		Resistencia a la temperatura en seco	
		Continuo	95 °C
		Intermitente	180 °C
(*) A exposición de la luz UV puede cambiar de color ligeramente		Adhesión por tracción	
		ASTM D4541	1400 Psi
Componentes	Dos	Resistencia al Impacto	
Relación de mezcla (en volumen)	3 de resina (parte A) 1 de catalizador (parte B)	ASTM D2794	30 lb x pulg, directo
Curado	Evaporación de solventes y reacción química	Flexibilidad Mandril Cónico	
		ASTM D522	5% - 7% elongación
Sólidos en volumen	98% ± 2%	Dureza al Láplz	
VOC	6.0 g/lit.	ASTM D3363	3H
Espesor película seca	6 - 12 mils (150 - 300 micrones)	Dureza Péndulo Persoz	
Número de capas	Uno o Dos	ASTM D4366B	155 ciclos
Rendimiento teórico	24.8 m ² /gal a 6 mils de espesor seco	Abrasión Taber a 1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso	
		ASTM D4060	50 mg de pérdida
		Performance en Niebla Sallna	
		ASTM B117-97	> 3000 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.

CALIFICACIONES

Prueba de Desprendimiento Catódico ASTM G-42
30 días, 60 °C, 1.5 V Cu / CuSO₄, 3% NaCl - Na₂SO₄ - Na₂CO₃
Diámetro = 0.0 mm (sin desprendimiento)

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero Nuevo**
SSPC -SP5/SP6 de acuerdo al servicio.
Inmersión: Según IMO 215 (82) Tanques de Lastre
Acero Nuevo: SSPC - SP10, perfil de rugosidad de 1.2 mils - 3 mils.
- **Acero con Pintura Antigua o Acero oxidado**
Exposición atmosférica:
SSPC - SP2 / SP3 o mínimo SSPC - SP WJ4.
Inmersión:
SSPC - SP10, perfil de rugosidad de 2 mils - 3 mils, o mínimo SSPC - SP WJ2.
- **Superficie de Concreto**
El concreto debe tener un curado mínimo de 28 días a 25°C
Exposición atmosférica:
SSPC - SP13/NACE 6 o ICRI No. 310.2, CSP 1-3
Inmersión:
SSPC - SP13/NACE 6 o ICRI No. 310.2, CSP 1-3



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

MÉTODO DE APLICACIÓN

- **Equipo airless**
Similar a Graco Bulldog 30:1, boquilla 0.021" a 0.025", con filtro malla 60, con una presión de 1500 a 2500 psi.
- **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, 70% HR, 6 mils seco

	5°C	15°C	21°C	40°C
Tacto (horas)	18	6	2	1
Tacto Duro (horas)	36	18	8	4
Repintado Mínimo (horas)	36	10	4	2
Repintado Máximo				
Epóxicos (días)	60	40	30	20
Poliuretano (días)	20	10	5	4
Curado de inmersión (días)	10	5	3	1
Pot Life	3 h	2 h	1 h	20'

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura	Mínima	Máxima
De la superficie	4°C	50°C
Del ambiente	-18°C	50°C
Humedad Relativa		100%

* El producto se puede aplicar hasta -18°C, considerar que alcanzará su secado y curado en forma lenta. Los tiempos dependen de la temperatura, humedad relativa (HR) y espesor de película seca (EPS).

** En el punto de congelación (0°C) y por debajo de éste (< 0°C), tenga en consideración la presencia de hielo en la superficie, el cual debe ser retirado para pintar a las condiciones indicadas.

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

- Puede aplicarse directamente sobre el metal, pero para construcciones nuevas se puede utilizar cualquier shop primer a base de etil silicato de zinc, según IMO 215(82).

ACABADOS RECOMENDADOS

- Puede ser repintado con otra capa de Jet Pox SP1000. 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" 6.85 ± 0.45 Kg.
"Parte B" 3.74 ± 0.10 Kg.
- Punto de inflamación
"Parte A" 96°C
"Parte B" -9°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. Estos deben incluir: adecuada ventilación, iluminación a prueba de explosión, vestimentas adecuadas.
- Si usted necesita mayores detalles, consultar con el Departamento Técnico Pinturas JET.