

JET POX ST900

Imprimante epóxico universal



DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Es un imprimante epoxi-fenalcamina multi propósito para uso industrial y marino.
- Tolerante a preparación de superficie limitadas y a **superficies mojadas**.
- Tolerante a limpieza manual, lo cual genera ahorros en costos de preparación de superficie.
- Excelente adhesión a óxido bien adherido.
- Compatible con limpieza con agua a alta presión.
- Aplicación directa sobre el metal con excelente poder cubriente en filos y humectación.
- Se puede aplicar hasta 12 mils seco en una sola capa.
- Cura a baja temperatura (-18 °C) sin aditivos.
- Bajo VOC, lo cual reduce posibilidad de poros o solvente atrapado entre capas.
- Buena resistencia a la abrasión.
- Protección excepcional en interiores de agua potable y salada, así como en ambientes químicos.
- Para tuberías aéreas o enterradas, tanques de lastre y combustible.
- Embarcaciones, plataformas y estructuras marinas: obra viva y muerta de embarcaciones, muelles, superestructuras, tuberías, equipos y áreas interiores.
- Se usa con Aditivo GFK para incrementar espesor, impermeabilidad y resistencia al impacto.

DATOS FÍSICOS

Acabado	Semi Brillante	Sólidos en volumen	87% ± 3%
Color *	Marrón, Gris, Verde Pastel, Rojo Óxido y Negro	Espesor película seca	4 - 12 mils (100 - 300 micrones)
		Con Aditivo GFK	8 - 20 mils (200 - 500 micrones)
(*) A exposición de la luz UV cambiará de color ligeramente, que no afectará la performance de protección.		Número de capas	Uno o Dos
Componentes	Dos	Rendimiento teórico	21.6 m ² /gal a 6 mils seco
Relación de la mezcla (en volumen)	4 de resina (parte A) 1 de catalizador (parte B)	Disolvente	JET ECOPOXY 90
Curado	Evaporación de solvente y reacción química	Tiempo de vida útil	1.5 horas a 21°C
		Tiempo de Inducción	15 minutos a 21°C
		Resistencia a la temperatura	En seco continuo 121°C

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 al grado comercial, según norma SSPC-SP6, o algún imprimante recomendado.
- **Acero con pintura antigua**
Limpieza manual mecánica según norma SSPC-SP2 o SSPC-SP3, o limpieza con agua a ultra alta presión según norma SSPC - SP WJ1 / WJ2 / WJ3 / WJ4.
- **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 "arenado" cercano al metal blanco según norma SSPC-SP10 o SSPC-SP WJ2 en caso de mantenimiento.

MÉTODO DE APLICACIÓN

- **Equipo airless**
Similar a Graco Bulldog 45:1 boquilla 0,019" a 0,023" con filtro malla 30.
- **Equipo convencional a presión**
Similar a Devilbiss JGA-502 boquilla 704E con regulador de presión, filtros de aceite y humedad.
- **Rodillo y brocha**
Resistente a disolventes epóxicos, para áreas pequeñas y retoques.



TIEMPOS SECADO a 21 °C (ASTM D1640)

Al tacto	5 horas
Al tacto duro	10 horas
Repintado mínimo	7 horas
Repintado máximo	
Jet Pox ST900	2 meses
Poliuretanos	1 mes
Curado para inmersión	7 días

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. Deje reposar por 15 minutos.
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.
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

- Normalmente no requiere imprimantes, pero se pueden usar los siguientes productos: Jet Zinc I-860, Jet Zinc I-760 o Jet Zinc IR600, Jet Zinc Organic 850.

ACABADOS RECOMENDADOS

- Para inmersión, tank lining y sustratos enterrados, puede ser repintado con otra capa de Jet Pox ST900.
- Para exposición atmosférica, se debe mejorar su resistencia a la luz solar, usando Jethane 650HS, Jethane 500.
- En Obra Viva de embarcaciones, usa Ocean Jet Antifouling, Pacific Jet Antifouling.

DATOS DE ALMACENAMIENTO

- Peso por galón

"Parte A"	6.4 ± 0.1 Kg.
"Parte B"	3.7 ± 0.1 Kg.

- Punto de inflamación

"Parte A"	50 °C
"Parte B"	59 °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.