

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.
- Se dispone de la versión: Jet Pox SP 1000 GFK, aditivándolo con hojuelas de vidrio (GFK) para mejorar su resistencia química.
- Buena resistencia a químicos y a ambientes agresivos.
- Auto imprimante de excelente adhesión sobre sustratos con preparación manual mecánica.
- 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.
- 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	Brillante	Rendimiento teórico	24.4 m ² /gal a 6 mils de espesor seco
Color	Gris, Negro, Blanco, Rojo Óxido, Verde Cromo, Amarillo Caterpillar, Verde Nilo, Palo Rosa	Diluyente	Normalmente no requiere
(*) A exposición de la luz UV ligeramente	cambia de color	Tiempo de vida útil	50 minutos a 21°C
Componentes	Dos	Resistencia al Impacto	ASTM D2794 – 93 (2019) 20 lb x pulg, directo
Relación de mezcla (en volumen)	3 de resina (parte A) 0.75gl 1 de catalizador (parte B) 0.25gl	Abrasión Taber a 1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso	ASTM D4060-19 < 70 mg
Curado	Evaporación de solventes y reacción química	Adhesión por tracción	ASTM D4541-17 > 1000 psi
Sólidos en volumen	98% ± 2%	Flexibilidad Mandril Cónico	ASTM D522M-17 < 10%
ASTM D2697-03 (2014)	6 - 12 mils	Dureza Persoz ciclos	ASTM D4366-16 < 110 ciclos
Espesor película seca	(150 - 300 micrones)	Performance en Niebla Salina	ASTM B117-19 > 3000 Horas
Número de capas	Uno o Dos		

Para calcular el rendimiento práctico depende de las condiciones de aplicación, pérdidas durante la manipulación y del estado de la superficie.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero Nuevo**
SSPC –SP5/SP6 de acuerdo al servicio.
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 Xtreme 45:1, boquilla 0.021" a 0.025", con filtro malla 60, con una presión de 2500 a 3500 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 a 21°C (ASTM D1640)

	5°C	15°C	21°C	40°C
Tacto (horas)	5	3	2	1
Tacto Duro (horas)	53	10	6	4
Repintado Mínimo (horas)	36	10	4	2
Repintado Máximo				
Epóxicos (días)	60	30	30	20
Poliuretano (días)	20	5	5	4
Curado de inmersión (días)	10	5	3	1
Pot Life	3 h	2 h	50 m	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

- Verifique que se disponga de todos los componentes.
- Homogenice cada componente por separado previo a la mezcla. Use un agitador neumático o eléctrico a prueba de explosión.
- Vierta la resina en un envase limpio y luego el catalizador.
- Mezcle totalmente los dos componentes usando el agitador.
- 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.
- Filtre la mezcla usando una malla 30.
- Aplique la pintura en pasadas uniformes, traslapando al 50% de cada pasada.
- Aplique la pintura preparada antes de sobrepasar su tiempo de vida útil.
- 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"	6.43 ± 0.1 Kg.
	"Parte B"	3.85 ± 0.1 Kg.
Punto de inflamación	"Parte A"	45°C
	"Parte B"	- 9°C

Se garantiza buena estabilidad de sus componentes en almacenamiento hasta por 24 meses, si se almacenan los envases herméticamente cerrados y 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.