

# 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.
- 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

<b>Acabado</b>	Semi Brillante	<b>Tiempo de vida útil</b>	1 hora a 21°C
<b>Color</b>	Gris, Negro, Blanco, Rojo Óxido, Verde Cromo, Amarillo Caterpillar, Verde Nilo, Palo Rosa	<b>Resistencia a la temperatura en seco</b>	Continuo 95°C Intermitente 180°C
(*) A exposición de la luz UV ligeramente	puede cambiar de color	<b>Adhesión por tracción</b>	ASTM D4541 1400 Psi
<b>Componentes</b>	Dos	<b>Resistencia al Impacto</b>	ASTM D2794 30 lb x pulg, directo
<b>Relación de mezcla (en volumen)</b>	3 de resina (parte A) 1 de catalizador (parte B)	<b>Flexibilidad Mandril Cónico</b>	ASTM D522 5% - 7% elongación
<b>Curado</b>	Evaporación de solventes y reacción química	<b>Dureza al Lápiz</b>	ASTM D3363 3H
<b>Sólidos en volumen</b>	98% ± 2%	<b>Dureza Péndulo Persoz</b>	ASTM D4366B 155 ciclos
<b>VOC</b>	5 - 12 g/lt.	<b>Abrasión Taber a 1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso</b>	ASTM D4060 50 mg de pérdida
<b>Espesor película seca</b>	6 - 10 mils (150 - 250 micrones)	<b>Performance en Niebla Salina</b>	ASTM B117 > 3000 Horas
<b>Número de capas</b>	Uno o Dos		
<b>Rendimiento teórico</b>	24.8 m <sup>2</sup> /gal a 6 mils de espesor seco		
<b>Diluyente</b>	Normalmente no requiere		

*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 Pinturas JET.*

## CALIFICACIONES

Prueba de Desprendimiento Catódico ASTM G-42  
30 días, 60°C, 1.5 V Cu / CuSO<sub>4</sub>, 3% NaCl - Na<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> - Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub>  
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 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 Devillbiss 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)	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"	6.80 ± 0.40 Kg.
	"Parte B"	3.74 ± 0.10 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.