

JET POX 2000

Epóxico multipropósito de rápido secado

DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Recubrimiento Epoxi Poliamida Amina de rápido secado y rápido repintado.
- Ideal cuando se requieren cortos tiempos de manipuleo.
- Curado a bajas temperaturas.
- Tolerante a la preparación de superficie, excelente adhesión a óxido bien adherido y superficies húmedas.
- Se puede aplicar en superficies nuevas o antiguas de acero, galvanizado, concreto, madera y fibra de vidrio.
- Buena protección contra la corrosión en ambientes industriales y marinos.
- Tiene características de recubrimiento retardante de fuego (ignífuga).
- Bajo VOC (Componentes Orgánicos Volátiles) y alto contenido de sólidos, lo cual reduce posibilidad de poros o solvente atrapado entre capas.
- Mantenimiento de estructuras metálicas o de concreto en plantas químicas, mineras, pesqueras, de alimentos, petroquímicas.
- Protección de pisos y superficies de concreto en almacenes, plantas de alimentos, hangares, cámaras de frío.
- Para protección de bodegas, cubas, tanques de lastre y donde se requiera rápido repintado.

DATOS FÍSICOS

Acabado	Semi Brillante	Resistencia a la temperatura en seco	
Color	Según cartilla (*)	Continuo	93°C
El color blanco y colores claros podrían mostrar amarillamiento en el tiempo. Los colores amarillos, rojo y naranja se decolorarán más rápido que otros.		Intermitente	120°C
Componentes	Dos	Brillo	
Relación de la mezcla (en volumen)	1 de resina (parte A) 1 de catalizador (parte B)	ASTM D523	60 -80 GU a 60°
Curado	Evaporación de solventes y reacción química	Adhesión por Tracción	
Sólidos en volumen	83% ± 3%, según color	ASTM D4541	1000 Psi
VOC	137 - 147 g/lt, según color	Resistencia al Impacto	
Espesor película seca	4 – 8 mils (100 – 200 micrones)	ASTM D2794	10 -20 lb x pulg, directo
Número de capas	Uno o Dos	Flexibilidad Mandril Cónico	
Rendimiento teórico	24.7 m ² /gal a 5 mils de espesor seco	ASTM D522	5% - 12% elongación
Disolvente	JET ECOPOXY 90	Dureza al Lápiz	
Tiempo de vida útil	1 hora a 21°C	ASTM D3363	2H – 3H
		Dureza Péndulo Persoz	
		ASTM D4366B	140 – 160 ciclos
		Abrasión Taber a 1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso	
		ASTM D4060	70 – 100 mg de pérdida
		Performance en Niebla Salina	
		ASTM B117	1000 Hrs.

El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y del estado de la superficie. Paramayores detalles de servicio consultar con el Departamento Técnico de Pinturas JET.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero nuevo**
Preparación con chorro abrasivo al grado comercial, según norma SSPC-SP6.
- **Acero con pintura antigua**
Limpieza manual mecánica según norma SSPC-SP2 o SSPC-SP3
- **Concreto**
El concreto debe tener un curado mínimo de 28 días a 25°C.
Realizar la preparación de superficie según norma SSPC-SP13.
Limpieza de todo contaminante según norma ASTM D4259 ("arenado") o ASTM D4260 (ataque ácido).
- **Galvanizado**
Lavar con compuesto neutro o detergente industrial.
Lijado general según norma SSPC-SP2 y posterior limpieza de residuos.

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

Para servicio de inmersión se acepta como mínimo "chorro abrasivo" cercano al metal blanco según norma SSPC-SP10.

MÉTODO DE APLICACIÓN

- **Equipo airless**
Similar a Graco Bulldog 45:1 o Graco Ultramax II 695, boquilla 0.017" a 0.021" 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 diluyentes epóxicos.

TIEMPOS SECADO a 21°C (ASTM D1640)

Al tacto	1 - 2 horas
Al tacto duro	3 - 5 horas
Repintado mínimo	3 horas
Repintado máximo	
Jet Pox 2000	30 días
Poliuretano	7 días

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura	Mínima Máxima	
	De la superficie	6°C
Del ambiente	-18°C	49°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 diluyente JET ECOPOXY 90 por galón de recubrimiento preparado y agite la mezcla otra vez.
6. Aplique el recubrimiento en pasadas uniformes, traslapando al 50% de cada pasada.
7. Aplique el recubrimiento preparado antes de sobrepasar su tiempo de vida útil.
8. Repintar dentro del "tiempo de repintado" recomendado.

IMPRIMANTES RECOMENDADOS

- Se puede aplicar sobre Jet Zinc I-860, Jet Zinc I-760, Jet Zinc IR600, Jet 70MP, Jet 85MP o cualquier otro imprimante epóxico de la marca JET.

ACABADOS RECOMENDADOS

- 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"	5.1 ± 0.6 Kg., según color
	"Parte B"	5.0 ± 0.2 Kg.
Punto de inflamación	"Parte A"	-10°C
	"Parte B"	25°C

Se garantiza buena estabilidad 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. 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 Pinturas JET.