

# JET 85MP

Epoxi poliamida amina de altos sólidos

## DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Recubrimiento epóxico modificado de dos componentes, curado con aminas.
- Autoimprimante de alto espesor, compatible con una amplia gama de acabados.
- No contiene pigmentos a base de plomo.
- Se dispone en la versión formulada con óxido de hierro micáceo (MIO), que le confiere mayor impermeabilidad (\*\*).
- Bajo VOC y alto contenido de sólidos, lo cual reduce la posibilidad de poros o solvente atrapado entre capas
- Compatible para amplia gama de acabados.
- Resiste salpicadura de soluciones ácidas, alcalinas y de solventes, vapores ácidos y agua.
- Usado en protección de cascos, superestructura, tanques de lastre y bodegas de embarcaciones de todo tipo.
- Para protección de acero estructural y tuberías en todo tipo de ambiente industrial y marino.
- Como primer, capa intermedia o acabado en protección de interior de tanques que contengan soluciones alcalinas, petróleo, combustibles, agua de desecho y ciertos productos químicos.

## DATOS FÍSICOS

<b>Acabado</b>	Semi Mate	<b>Resistencia a la temperatura en seco</b>	
<b>Color</b>	Según cartilla*	Continúo	93°C
(*) Amarillos, naranja y rojos pueden requerir fondo.		Intermitente	121°C
(**) El Jet 85MP MIO sólo se fabrica en color gris.		<b>Adhesión por tracción</b>	
<b>Componentes</b>	Dos	ASTM D4541	1000 psi
<b>Relación de mezcla (en volumen)</b>	1 de resina (parte A) 1 de catalizador (parte B)	<b>Resistencia al Impacto</b>	
<b>Curado</b>	Evaporación de solventes y reacción química	ASTM D2794	30 - 40 lb x pulg., directo
<b>Sólidos en volumen</b>	85% ± 3%	<b>Flexibilidad Mandril Cónico</b>	
<b>VOC</b>	118 g/lit.	ASTM D522	8% - 10% elongación
<b>Espesor película seca</b>	4 - 8 mils (100 - 200 micrones)	<b>Dureza al Lápiz</b>	
<b>Número de capas</b>	Uno o Dos	ASTM D3363	5H
<b>Rendimiento teórico</b>	21.1 m <sup>2</sup> /gal a 6 mils de espesor seco	<b>Dureza Péndulo Persoz</b>	
<b>Disolvente</b>	JET ECOPOXY 90	ASTM D4366B	90 ciclos
<b>Tiempo de vida útil</b>	1.5 horas a 21°C	<b>Abrasión Taber a 1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso</b>	
		ASTM D4060	50 mg de pérdida
		<b>Perfomance en Niebla Salina</b>	
		ASTM B117-97	> 1500 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.*

## PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero nuevo**  
Preparación con chorro abrasivo, según norma SSPC-SP6.
- **Acero con pintura antigua**  
Limpieza manual mecánica según norma SSPC-SP2 o SSPC-SP3.  
Limpieza con agua a ultra alta presión (UHPWJ), según norma SSPC-SP WJ-1/WJ-2/WJ-3/WJ-4.
- **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 "chorro abrasivo" cercano al metal blanco según norma SSPC-SP10 o SSPC-SP WJ-2 en caso de mantenimiento.*

## MÉTODO DE APLICACIÓN

- **Equipo airless**  
Similar a Graco Bulldog 30:1, boquilla 0.019" a 0.023" 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 disolventes epóxicos.

### TIEMPOS SECADO a 21°C (ASTM D1640)

Al tacto	1 - 2 horas
Al tacto duro	6 - 10 horas
Repintado mínimo	8 horas
Repintado máximo	
Jet 85MP	6 meses
Poliuretanos	30 días
Antifouling	Al tacto (tacky)

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura	Mínima	Máxima
De la superficie	4°C	50°C
Del ambiente	4°C	50°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 disolvente JET ECOPOXY 90 por galón de pintura preparada y agite la mezcla otra vez. Diluir al 20% para espesores de 4mils seco.
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.
10. Cuando se aplica a rodillo, usar uno de pelo corto. Pasar con una brocha al final para asegurar adecuada eliminación de aire.

### IMPRIMANTES RECOMENDADOS

- Puede aplicarse directamente al metal, pero también puede usarse imprimantes como Jet Zinc I-860, Jet Zinc I-760, Jet Zinc IR-600, Jet Primer Epoxi, Anticorrosivo Durapox R o cualquier imprimante epóxico de la marca JET.

### ACABADOS RECOMENDADOS

- Puede ser repintado con otra capa de Jet 85MP. Sin embargo, para mejorar su resistencia a la luz solar se recomienda un acabado poliuretano como Jethane 650HS, Jethane 650HCR o cualquier acabado similar en la marca JET.

### DATOS DE ALMACENAMIENTO

Peso por galón	"Parte A"	5.75 ± 0.3 Kg.
	"Parte B"	6.22 ± 0.1 Kg.
Punto de inflamación	"Parte A"	16°C
	"Parte B"	4°C

Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento hasta por 24 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 Pinturas JET.