

JET 85MP MIO

Epoxi poliamida amina de altos sólidos



DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Recubrimiento epóxico modificado de dos componentes, curado con aminas.
- Formulada con óxido de hierro micáceo (MIO), que le confiere mayor impermeabilidad y resistencia a la abrasión.
- Auto imprimante de alto espesor, compatible con una amplia gama de acabados.
- No contiene pigmentos a base de plomo.
- Bajo VOC y alto contenido de sólidos, que reduce la posibilidad de poros o solvente atrapado entre capas.
- 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

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

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.

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 diluyentes 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 MIO	6 meses
Poliuretanos	7 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 diluyente JET ECOPOXY 90 por galón de pintura preparada y agite la mezcla otra vez. Diluir al 20% para espesores de 4 mils 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 aplique 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 MIO o Jet 85MP. 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"	6.15 ± 0.1 Kg.
	"Parte B"	6.32 ± 0.1 Kg.
▪ Punto de inflamación	"Parte A"	16 °C
	"Parte B"	4 °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 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.