

JET 70MP MIO

Epoxi poliamida amina de altos sólidos

DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Recubrimiento multi-propósito de altos sólidos y rápido secado.
- Formulada con óxido de hierro micáceo (MIO) que le confiere mayor impermeabilidad y resistencia a la abrasión.
- Cumple con los requisitos especificados en la Norma UNE 48295.
- No contiene pigmentos a base de plomo.
- Gran resistencia química, a inmersión en agua y al medio ambiente.
- Usado en protección de cascos, superestructura, tanques de lastre y bodegas de embarcaciones de todo tipo.
- Para protección de acero estructural y tuberías para 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	Mate	Resistencia a la temperatura en seco	
Color	Gris	Continúo	93°C
Componentes	Dos	Intermitente	121°C
Relación de mezcla (en volumen)	1 de resina (parte A) 1 de catalizador (parte B)	Adhesión por Tracción	
Curado	Evaporación de solventes y reacción química	ASTM D4541-02	900 psi
		Resistencia al Impacto	
		ASTM D2794	20 - 30 lb x pulg., directo
Sólidos en volumen	72% ± 3%	Flexibilidad Mandril Cónico	
Espesor película seca	4 – 6 mils (100 – 150 micrones)	ASTM D522	9% - 13% elongación
Número de capas	Uno o Dos	Dureza al Lápiz	
Rendimiento teórico	26.8 m ² /gal a 4 mils de espesor seco	ASTM D3363	3H – 5H
		Dureza Péndulo Persoz	
		ASTM D4366B	150 ciclos
Diluyente	JET ECOPOXY 90	Abrasión Taber a 1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso	
Tiempo de vida útil	3 horas a 25°C		
		ASTM D4060	62 – 80 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 de QROMA.*

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 normas SSPC-SP WJ1/ WJ2/ WJ3/ WJ4.
- **Concreto**
Limpieza según norma ASTM D4259 (“arenado”) o ASTM D4260 (ataque ácido).
- **Galvanizado**
Lavar con compuesto neutro o detergente industrial.

*La duración de la pintura depende del grado de preparación de la superficie.
Para servicio de inmersión se acepta como mínimo una preparación de superficie con chorro abrasivo cercano al metal blanco según norma SSPC-SP10 o con agua a UHPWJ según norma SSPC-SP WJ2, 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 - 8 horas
Repintado mínimo	8 horas
Repintado máximo Jet 70MP	6 meses

Poliuretanos	30 días
Alquídicos	1 día
Antifouling	al tacto (tacky)
Interior tanque	30 días

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.
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 también puede usarse imprimantes como Jet Zinc I-860, Jet Zinc I-760, Jet Zinc IR-600, Jet Zinc Organic 800, Jet Zinc Organic 850 o cualquier imprimante epóxico JET.

ACABADOS RECOMENDADOS

- Puede ser repintado con otra capa de Jet 70MP sin embargo, para mejorar su resistencia a la luz solar se recomienda un acabado poliuretano como Jethane 650HS, Jethane 650HCR o similar en la marca JET.

DATOS DE ALMACENAMIENTO

Peso por galón	"Parte A"	5.3 ± 0.2 Kg
	"Parte B"	5.9 ± 0.2 Kg
Punto de inflamación	"Parte A"	27°C
	"Parte B"	42°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 de QROMA.