

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	Intermitente	121°C	
Color	Gris	Adhesión por tracción		
Componentes	Dos	ASTM D4541-02	900 Psi	
Relación de mezcla (en volumen)	1 de resina (parte A) 1 de catalizador (parte B)	Resistencia a Impacto	ASTM D2794	20 - 30 lb x pulg., directo
Curado	Evaporación de solventes y reacción química	Flexibilidad Mandril Cónico	ASTM D522	9% - 13% elongación
Sólidos en volumen	72% ± 3%	Dureza al Láplz	ASTM D3363	3H
Espesor película seca	4 - 6 mils (100 - 150 micrones)	Dureza Péndulo Persoz	ASTM D4366B	150 ciclos
Número de capas	Uno o Dos	Abrasión Taber a 1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso	ASTM D4060	62 - 80 mg de pérdida
Rendimiento teórico	26.8 m ² /gal a 4 mils de espesor seco	Performance en Niebla Salina	ASTM B117-97	1500 Hrs.
Disolvente	JET ECOPOXY 90			
Tiempo de vida útil	3 horas a 25°C			
Resistencia a la temperatura en seco	Continúo 93°C			

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.

METODO DE APLICACION

- **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 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 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.