

JET 85MP RS

Epóxico multipropósito de rápido secado

DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Recubrimiento epoxi poliamida con aminas modificadas de rápido secado y repintado.
- Auto imprimante 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 (**).
- Se dispone de una versión con pigmento inhibidor fosfato de zinc (ZP) (***) que le confiere mayor protección contra la corrosión.
- Se puede aditivar con hojuelas de vidrio (GFK) (***) para mejorar su resistencia química.
- Bajo VOC y alto contenido de sólidos, lo cual reduce la posibilidad de poros o solvente atrapado entre capas.
- Su formulación permite un curado a bajas temperaturas.
- Buena protección anticorrosiva para ambientes industriales y marinos.
- Ideal cuando se requieren cortos tiempos de manipuleo.
- Ideal para mantenimiento de estructuras metálicas o de concreto en plantas químicas, de alimentos, petroquímicas, mineras, pesqueras, entre otras.
- Como imprimante en la protección anticorrosiva de tanques que contengan soluciones alcalinas, petróleo, combustibles, agua de desecho y ciertos productos químicos.

DATOS FÍSICOS

Acabado	Semi brillante	Brillo	
Color	Según cartilla (*)	ASTM D523	50 - 80 GU a 60°
Componentes	Dos	Adhesión por tracción	
Relación de mezcla (en volumen)	1 de resina (parte A) 1 de catalizador (parte B)	ASTM D4541	1000 psi
		Resistencia al Impacto	
Curado	Evaporación de solventes y reacción química	ASTM D2794	10 - 20 lb x pulg., directo
Sólidos en volumen	87% ± 2% (**)	Flexibilidad Mandril Cónico	
VOC	116 - 138 g/L. según color (**)	ASTM D522	3% - 10% elongación
Espesor película seca	4 - 12 mils (100 - 300 micrones)	Dureza al Lápiz	
Número de capas	Uno o Dos	ASTM D3363	3H - 4H
Rendimiento teórico	18.1 m ² /gal a 7 mils de espesor seco	Dureza Péndulo Persoz	
Diluyente	JET ECOPOXY 90	ASTM D4366B	>90 ciclos
Tiempo de vida útil	1 hora a 23°C	Abrasión Taber a 1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso	
		ASTM D4060	60-90 mg
		Perfomance en Niebla Salina	
		ASTM B117-97	> 1500 Horas

(*) El color blanco y colores claros podrían mostrar ligero amarillamiento en el tiempo sin afectar ninguna de las propiedades del producto.

(**) En color aluminio, los sólidos en volumen son 80% ± 3%, VOC 171-175 g/L y peso por galón 4.56 ± 0.15 Kg.

(***) Se dispone de las versiones Jet 85 MP RS MIO que solo se fabrica en color gris, Jet 85 MP RS ZP con pigmento inhibidor de la corrosión y Jet 85 MP RS GFK.

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-SP10.
- **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**
Preparación de la superficie según estándar SSPC - SP13

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 con relación de compresión 45:1, 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 (ASTM D1640)

	5°C	10°C	23°C
Al tacto (hrs)	5-6	2-3	1-2
Al tacto Duro (hrs)	21-22	17-19	4-6

Repintado mínimo (23°C)

Jet 85 MP RS	3 horas
Poliuretanos	3 horas

Repintado máximo (23°C)

Jet 85 MP RS	6 meses
Poliuretanos	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 la cantidad suficiente del diluyente JET ECOPOXY 90 por galón de pintura preparada (aproximadamente 1/8) con el fin de lograr un acabado uniforme. El exceso de diluyente puede generar descolgamientos o chorreaduras.
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 al metal, pero también puede usarse imprimantes como Jet Zinc I-860, Jet Zinc I-760, Jet Zinc IR-600, Jet Primer Epoxi, Jet Anticorrosivo 62ZP RS o cualquier imprimante epóxico de la marca JET.

ACABADOS RECOMENDADOS

- Puede ser repintado con otra capa de Jet 85MP RS. Sin embargo, para mejorar la retención del color y brillo se recomienda un acabado poliuretano como Jethane 650HS, Jethane 700HS u otro acabado similar en la marca JET.

DATOS DE ALMACENAMIENTO

Peso por galón	"Parte A"	$6.19 \pm 0.6 \text{ Kg.}^{(**)}$
	"Parte B"	$5.04 \pm 0.1 \text{ Kg.}$
Punto de inflamación	"Parte A"	25°C
	"Parte B"	25°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.