

JET POX 2000

Epóxico multipropósito de rápido secado



DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Recubrimiento Epoxi Poliamida Amina de rápido secado y rápido repintado.
- Ideal cuando se requieren cortos tiempos de manipuleo.
- Curado a bajas temperaturas.
- Tolerante a la preparación de superficie, excelente adhesión a óxido bien adherido y superficies húmedas.
- Se puede aplicar en superficies nuevas o antiguas de acero, galvanizado, concreto, madera y fibra de vidrio.
- Buena protección contra la corrosión en ambientes industriales y marinos.
- Tiene características de recubrimiento retardante de fuego (ignífuga).
- Bajo VOC (Componentes Orgánicos Volátiles) y alto contenido de sólidos, lo cual reduce posibilidad de poros o solvente atrapado entre capas.
- Mantenimiento de estructuras metálicas o de concreto en plantas químicas, mineras, pesqueras, de alimentos, petroquímicas.
- Protección de pisos y superficies de concreto en almacenes, plantas de alimentos, hangares, cámaras de frío.
- Para protección de bodegas, cubas, tanques de lastre y donde se requiera rápido repintado.

DATOS FÍSICOS

Acabado	Semi Brillante	Resistencia a la temperatura en seco	
Color	Según cartilla (*)	Continuo	93°C
<i>El color blanco y colores claros podrían mostrar amarillamiento en el tiempo. Los colores amarillos, rojo y naranja se decolorarán más rápido que otros.</i>		Intermitente	120°C
Componentes	Dos	Brillo	
Relación de mezcla (en volumen)	1 de resina (parte A) 1 de catalizador (parte B)	ASTM D523	60 - 80 GU a 60°
Curado	Evaporación de solventes y reacción química	Adhesión por tracción	
Sólidos en volumen	83% ± 3%, según color	ASTM D4541	1000 Psi
VOC	137 - 147 g/lt., según color	Resistencia al Impacto	
Espesor película seca	4 - 8 mils (100 - 200 micrones)	ASTM D2794	10 - 20 lb x pulg, directo
Número de capas	Uno o Dos	Flexibilidad Mandril Cónico	
Rendimiento teórico	24.7 m ² /gal a 5 mils de espesor seco	ASTM D522	5% - 12% elongación
Diluyente	JET ECOPOXY 90	Dureza al Láplz	
Tiempo de vida útil	1 hora a 21°C	ASTM D3363	2H - 3H
		Dureza Péndulo Persoz	
		ASTM D4366B	140 - 160 ciclos
		Abrasión Taber a 1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso	
		ASTM D4060	70 - 100 mg de pérdida
		Performance en Niebla Salina	
		ASTM B117-97	1000 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 de Pinturas JET.*

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero nuevo**
Preparación con chorro abrasivo al grado comercial, según norma SSPC-SP6.
- **Acero con pintura antigua**
Limpieza manual mecánica según norma SSPC-SP2 o SSPC-SP3.
- **Concreto**
El concreto debe tener un curado mínimo de 28 días a 25°C.
Realizar la preparación de superficie, según norma SSPC-SP13.
Limpieza de todo contaminante según norma ASTM D4259 ("arenado") o ASTM D4260 (ataque ácido).
- **Galvanizado**
Lavar con compuesto neutro o detergente industrial.
Lijado general según norma SSPC-SP2 y posterior limpieza de residuos.

*La duración del recubrimiento depende del grado de preparación de la superficie.
Para servicio de inmersión se acepta como mínimo "chorro abrasivo" cercano al metal blanco según norma SSPC-SP10.*

MÉTODO DE APLICACIÓN

- **Equipo airless**
Similar a Graco Bulldog 45:1 o Graco Ultramax II 695, boquilla 0.017" a 0.021" 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	3 - 5 horas
Repintado mínimo	3 horas
Repintado máximo	
Jet Pox 2000	30 días
Poliuretano	7 días

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura	Mínima	Máxima
De la superficie	6 °C	49 °C
Del ambiente	-18 °C	49 °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 recubrimiento preparado y agite la mezcla otra vez.
6. Aplique el recubrimiento en pasadas uniformes, traslapando al 50% de cada pasada.
7. Aplique el recubrimiento preparado antes de sobrepasar su tiempo de vida útil.
8. Repintar dentro del "tiempo de repintado" recomendado.

IMPRIMANTES RECOMENDADOS

- Se puede aplicar sobre Jet Zinc I-860, Jet Zinc I-760 Jet Zinc IR600, Jet 70MP, Jet 85MP o cualquier otro imprimante epóxico de la marca JET.

ACABADOS RECOMENDADOS

- 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"	5.1 ± 0.6 Kg., según color
	"Parte B"	5.0 ± 0.2 Kg.
▪ Punto de inflamación	"Parte A"	- 10 °C
	"Parte B"	25 °C

Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento hasta por 12 meses, si se almacenan los envases herméticamente cerrados y 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 Pinturas JET.