

# JET 70MP

Epoxi poliamida amina de altos sólidos

## DESCRIPCIÓN, VENTAJAS Y USOS

- Recubrimiento multi-propósito de altos sólidos y rápido secado.
- No contiene pigmentos a base de plomo.
- Se dispone en la versión formulada con óxido de hierro micáceo (MIO), que le confiere mayor impermeabilidad y cumple con la norma UNE 48295-2003 (\*\*).
- 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

<b>Acabado</b>	Mate	<b>Resistencia a la temperatura en seco</b>	
<b>Color</b>	Según cartilla	<b>Continuo</b>	93°C
(*) Amarillos, naranja y rojos pueden requerir fondo. (**) El Jet 70MP MIO sólo se fabrica en color gris.		<b>Intermitente</b>	121°C
<b>Componentes</b>	Dos	<b>Brillo</b>	Min. 20 UB a 60°, excepto color aluminio
<b>Relación de mezcla (en volumen)</b>	1 de resina (parte A) 1 de catalizador (parte B)	<b>ASTM D523</b>	
<b>Curado</b>	Evaporación de solvente y reacción química	<b>Adhesión por tracción</b>	
<b>Sólidos en volumen</b>	72% ± 3%, según color	<b>ASTM D4541</b>	1000 Psi
<b>VOC</b>	206 - 244 g/l, según color	<b>Resistencia al Impacto</b>	
<b>Espesor película seca</b>	3 - 6 mils (75 - 150 micrones)	<b>ASTM D2794</b>	20 - 30 lb x pulg., directo
<b>Número de capas</b>	Uno o Dos	<b>Flexibilidad Mandril Cónico</b>	
<b>Rendimiento teórico</b>	26.8 m <sup>2</sup> /gal a 4 mils de espesor seco	<b>ASTM D522</b>	9% - 13% elongación
<b>Diluyente</b>	JET ECOPOXY 90 o UNIPOXI	<b>Dureza al Lápiz</b>	
<b>Tiempo de vida útil</b>	3 horas a 25°C	<b>ASTM D3363</b>	3H - 5H
		<b>Dureza Péndulo Persoz</b>	
		<b>ASTM D4366B</b>	150 - 200 ciclos
		<b>Abrasión Taber a 1000 ciclos, rueda CS-17, 1 Kg de peso</b>	
		<b>ASTM D4060</b>	62 - 80 mg de pérdida
		<b>Performance en Niebla Salina</b>	
		<b>ASTM B117-97</b>	> 1500 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 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 normas SSPC-SP WJ1/ WJ2/ WJ3/ WJ4.
- **Galvanizado**  
Lavar con detergente bio degradable similar al Deterjet 20.  
Lijado superficial general y limpieza de residuos con diluyente.

*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 diluyentes 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 diluyente recomendado 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, Jet 62ZP Anticorrosivo o cualquier imprimante 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 500, Jethane 650HS, Jethane 650HCR o similar en la marca JET.

## DATOS DE ALMACENAMIENTO

Peso en vasado por galón	"Parte A"	3.82 – 5.63 Kg., según color
	"Parte B"	5.30 – 5.50 Kg.
Punto de inflamación	"Parte A"	16°C
	"Parte B"	16°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.