

PPG HI-TEMP™ 900

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, hitzebeständige(r) Multipolymere Primer / Beschichtung für Neubauanwendungen

EIGENSCHAFTEN

- Entwickelt zur Vermeidung von Korrosion unter Isolierungen (CUI) von Schwarzstahl und Edelstahl
- Neubau, Werkstatt- und Baustellenanwendung
- Kratzbeständige Beschichtung erleichtert den Transport
- Langzeitschutz auch bei 1-Schicht-Applikation
- Formuliert zur Verhinderung von chloridbedingter Spannungsrisskorrosion von austenitischen und Duplex-Edelstahl
- Kann auch als Primer für PPG HI-TEMP hitzebeständige Deckbeschichtungen verwendet werden
- Beständig gegen thermischen Schock / zyklischer und periodischer Immersion und kochendem Wasser
- Gute UV-Beständigkeit
- Zyklische Temperaturbeständigkeit von -196°C bis 320°C (-321°F bis 608°F)
- Dauertemperaturbeständigkeit (trocken) von -196°C bis 482°C (-321°F bis 900°F)

FARBTÖNE UND GLANZ

- Schwarz, Aluminium
- Matt

Hinweis: Geringe Farbtonabweichungen können bei verschiedenen Chargen und bei Betrieb oberhalb von 316°C (600°F) auftreten

TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für das Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,7 kg/L (14,5 lb/US gal) Aluminium: 1,5 kg/l (12,9 lb/US gal)
Festkörpervolumen	75 ± 2% Aluminium: 70 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	EPA Methode 24: 240,0 g/ltr (2,0 lb/USgal) max. 307,0 g/l (ca. 2,6 lb/gal) (Aluminium)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	200 - 300 µm (8,0 - 12,0 mils) pro Schicht
Theoretische Ergiebigkeit	3,0 m ² /L bei 250 µm (120 ft ² /US gal bei 10,0 mils) Aluminium: 2,1 m ² /l bei 250 µm (87 ft ² /US gal bei 10,0 mils)
Handtrocken	4 Stunden
Trocken zur weiteren Handhabung/Versand	36 Stunden
Haltbarkeit	Basis: mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Hinweis: Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Aushärtungszeit



PPG HI-TEMP™ 900

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

Untergrundbedingungen von Schwarzstahl für isolierte und nicht-isolierte Bauteile

- Muss frei von Öl, Schmutz, Fett und allen anderen Verunreinigungen sein, insbesondere Salze
- Bearbeiten (Runden) aller rauen Schweißnähte und scharfen Kanten. Entfernen von Schweißspritzer
- Stahl mit zugelassenem Zinksilikat-Schweißprimer; Schweißnähte, beschädigte Schweißprimer-Bereiche oder Korrosionsschäden sollten mittels partiellem Strahlen bis ISO-Sa2, Strahlprofil 25 – 75 µm (1.0 – 3.0 mils) oder maschinelle Reinigung bis SPSS-SP11 vorbereitet werden
- Geeignete Beschichtung (Zinksilikat-Grundbeschichtung) muss trocken, frei von Verunreinigungen und Zinksalzen sein
- Trockenstrahlen wird empfohlen gemäß ISO-Sa 2 (entsprechend SSPC-SP 6, "Commercial Blast") mit einem Strahlprofil von 25 bis 50 µm (1.0 bis 2.0 mils)

Untergrundbedingungen von Edelstahl für isolierte und nicht-isolierte Bauteile

- Muss frei von Öl, Schmutz, Fett und allen anderen Verunreinigungen sein, insbesondere Salze
- Bearbeiten (Runden) aller rauen Schweißnähte und scharfen Kanten. Entfernen von Schweißspritzer
- Kleine Oberflächen sollten mit chlorfreien Lösemittel gereinigt werden. Größere Bereiche sollten mittels Hoch- oder Niederdruckwasser- oder -dampfwäsche mit einem alkalischen Reiniger (wie z.B. Prep 88) mit anschließender Frischwasserspülung gereinigt werden. Das Wasser sollte mind. Trinkwasserqualität oder besser besitzen und sollte auf einen minimalen Salzgehalt hin überprüft werden. Verwenden Sie keine chemischen Zusätze im Spülwasser.
- Ein Ankerprofil ist für die Haftung von PPG HI-TEMP 900 auf Edelstahl nicht erforderlich. Als Option kann nach dem Reinigen mit einem chloridfreien Strahlmittel die Oberfläche gesweept werden. Nach der mechanischen Reinigung sollte die Oberfläche noch mit Wasser, mindestens Trinkwasserqualität oder besser, gespült werden. Die gespülten Flächen müssen vor dem Beschichten trocken sein.

Hinweis: Keine chlorierten Lösemittel auf Edelstahloberflächen verwenden

Untergrundtemperatur und Applikationsbedingungen

- Untergrundtemperatur sollte während der Applikation zwischen 10°C (50°F) und 66°C (151°F) betragen
- Untergrundtemperatur während der Applikation soll mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
- Relative Luftfeuchtigkeit während der Applikation sollte 85% nicht überschreiten und gute Ventilation ist erforderlich

SYSTEM SPEZIFIKATION

Isolierter Betrieb: Schwarzstahl

- Zyklischer Betrieb im Temperaturbereich von -196°C bis 320°C (-321°F bis 608°F)
- Isothermischer Trockentemperaturbetrieb bis zu 482°C (900°F)
- PPG HI-TEMP 900: 250 bis 300 µm (10.0 bis 12.0 mils) TFD

Isolierter Betrieb: Edelstahl

- Zyklischer Betrieb im Temperaturbereich von -196°C bis 320°C (-321°F bis 608°F)
- Isothermischer Trockentemperaturbetrieb bis zu 482°C (900°F)
- PPG HI-TEMP 900: 200 bis 250 µm (8.0 bis 10.0 mils) TFD



PPG HI-TEMP™ 900

Nicht isolierter Betrieb: Schwarz- und Edelstahl

- Zyklischer Betrieb im Temperaturbereich von -196°C bis 320°C (-321°F bis 608°F)
- Isothermischer Trockentemperaturbetrieb bis zu 482°C (900°F)
- PPG HI-TEMP 900: 250 bis 300 µm (10.0 bis 12.0 mils) TFD
- Deckbeschichtung (Optional): Applikation von HI-TEMP 500 oder 1000 mit einer TFD von 37.5 bis 50 µm (1.5 bis 2.0 mils)

Hinweis: Maximal zulässige TFD für den isolierten und nicht-isolierten Betrieb 375 µm (15.0 mils) inklusive Deckbeschichtung

Isolierter Betrieb: Schwarzstahl

- Zyklischer Betrieb im Temperaturbereich von -196°C bis 320°C (-321°F bis 608°F)
 - Isothermischer Trockentemperaturbetrieb bis zu 482°C (900°F)
 - PPG DIMETCOTE 9 : 50 bis 75 µm (2.0 bis 3.0 mils) TFD
 - PPG HI-TEMP 900: 200 bis 250 µm (8.0 bis 10.0 mils) TFD
-

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 83.3:16.7 (5:1), Aluminium 85.7:14.3 (6:1)

- Gründlich Mischen vor der Applikation
 - PPG HI-TEMP 900 ist ein hochgefülltes Material; Verwenden Sie ein mechanisches Rührgerät zum Mischen des Materials vor der Verarbeitung. Stellen Sie sicher, dass sämtlicher Bodensatz beim Mischen eingearbeitet wird. Falls Verdünnen notwendig ist, sind ausschließlich PPG Verdünnungen gemäß unseren Verarbeitungsvorschriften zu verwenden. Während der Verarbeitung ist das Material zu Rühren.
 - Es ist äußerst wichtig, dass PPG HI-TEMP 900 in mehreren dünnen Schichten aufgetragen wird. Dieser Prozess, ähnlich dem Vornebeln, verhindert Oberflächenstörungen und erlaubt das Entweichen der Lösemittel ohne Poren zu hinterlassen.
 - Die für die entsprechenden Einsatzzwecke und Temperaturen empfohlene Trockenfilmschichtdicke darf nicht überschritten werden.
-

LUFTSPRITZEN

- Verdünnungszugabe wird nicht empfohlen

Düsenbohrung

1.8 - 2.2 mm (ca. 0.070 - 0.087 in)

Düsendruck

0,4 - 0,6 MPa (ca. 4 - 6 bar; 58 - 87 p.s.i.)

AIRLESS SPRITZEN

- Verdünnungszugabe wird nicht empfohlen

Düsenbohrung

ca. 0.43 – 0.53 mm (0.017 – 0.021 in)

Düsendruck

13,8 MPa (ca. 138 bar; 2002 p.s.i.)



PPG HI-TEMP™ 900

PINSEL/ROLLE

- Spritzapplikation wird empfohlen, sollte dies nicht möglich sein, kann das Material auch mittels Rolle oder Pinsel aufgetragen werden. Die Beschichtung sollte mit geeigneten Pinsel oder Kurzflorrolle appliziert werden, beim Streichen oder Rollen immer in eine Richtung arbeiten

Empfohlener Verdüner - Applikation bei Substrattemperaturen unterhalb von 66°C (150°F)

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)
- THINNER 91-10 nur für VOC konforme Anwendung

Zugabe von Verdünnung

Falls erforderlich kann bis zu 5% Verdünnung zugegeben werden

Hinweis: Bedingt durch die thixotrope Einstellung der Beschichtung ist es schwierig einen glatten Film mittels Streichen zu erzielen, dies hat keinen Einfluss auf die Funktionalität

REINIGUNGSVERDÜNNUNG

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)
- THINNER 91-10 nur für VOC konforme Anwendung

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Filmschichtdicke - Schwarz und Farbtöne	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
250 µm (10,0 mils)	3,0 m²/l (120 ft²/US gal)

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 250 µm (10.0. mils)					
Überarbeitung mit ...	Intervall	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
sich selbst und geprüften Deckbeschichtungen	Minimum	16 Stunden - 24 Stunden	14 Stunden - 20 Stunden	10 Stunden - 16 Stunden	8 Stunden - 12 Stunden
	Maximum	3 Monate	3 Monate	3 Monate	3 Monate

Härtungszeit bei einer TFD bis zu 250 µm (10.0 mils)		
Oberflächentemperatur	Trocken zu Überarbeitung / Deckbeschichtung	Trocken zur weiteren Handhabung/Versand
10°C (50°F)	16 Stunden - 24 Stunden	48 Stunden
20°C (68°F)	10 Stunden - 16 Stunden	36 Stunden
38°C (100°F)	6 Stunden - 10 Stunden	24 Stunden

Hinweis: HINWEIS: Die Trocknungszeiten hängen von der Luft- und Stahltemperatur, der applizierten Schichtdicke, Ventilation und anderen Umgebungsbedingungen ab.



PPG HI-TEMP™ 900

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
20°C (68°F)	1,5 Stunden

GEFAHRENHINWEISE

- Das Produkt ist nur für die professionelle Anwendung vorgesehen gemäß den Informationen in diesem technischen Datenblatt und den jeweiligen Sicherheitsdatenblättern (MSDS). Vor Verwendung des Materials sind die Sicherheitsdatenblätter zu beachten. Der Gebrauch und die Verarbeitung dieses Produktes sollte in Übereinstimmung mit allen relevanten Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltrichtlinien sowohl auf nationaler, regionaler und lokaler Ebene ausgeführt werden oder in Übereinstimmung mit den entsprechenden lokalen, regionalen und nationalen Regelungen für den sicheren Umgang beim Beschichten und konform mit den Empfehlungen gemäß SSPC PA1 „Shop, Field and Maintenance Painting of Steel.“

WELTWEITE VERFÜGBARKEIT

PPG Protective & Marine Coatings strebt immer danach, ein gleichwertiges Produkt auf weltweiter Basis zu liefern. Kleine Modifikationen des Produktes sind manchmal jedoch erforderlich, um den lokalen oder nationalen Regeln/Umständen zu entsprechen. Unter diesen Umständen kommt ein alternatives Produktdatenblatt zum Einsatz

HINWEISE

- | | | |
|--|-------------------|------|
| • SIEHE - CONVERSION TABLES | INFORMATION SHEET | 1410 |
| • SIEHE - EXPLANATION TO PRODUCT DATA SHEETS | INFORMATION SHEET | 1411 |
| • SIEHE - SAFETY INDICATIONS | INFORMATION SHEET | 1430 |
| • SIEHE - SAFETY IN CONFINED SPACES AND HEALTH SAFETY, EXPLOSION HAZARD - TOXIC HAZARD | INFORMATION SHEET | 1431 |
| • SIEHE - CLEANING OF STEEL AND REMOVAL OF RUST | INFORMATION SHEET | 1490 |

GEWÄHRLEISTUNG

PPG garantiert (i) sein Nutzungsrecht in Bezug auf das Produkt, (ii) dass die Qualität des Produktes den Spezifikationen von PPG für ein Produkt, wie sich dieses zum Fertigungszeitpunkt darstellt, entspricht und (iii) dass das Produkt frei von jeglichen rechtmäßigen Ansprüchen Dritter in Bezug auf einen Verstoß gegen ein US-Patent für dieses Produkt geliefert wird. DIES IST DIE EINZIGE GEWÄHRLEISTUNG, DIE PPG GIBT UND ALLE ANDEREN AUSDRÜCKLICHEN ODER IMPLIZIERTEN GEWÄHRLEISTUNGEN, SEI ES GESETZLICHER ART ODER SATZUNGSMÄßIG AUFERLEGT, SEI ES BEDINGT DURCH GESCHÄFTS- ODER HANDELSGEBRÄUCHE, EINSCHLIEßLICH, JEDOCH NICHT BESCHRÄNKT AUF EINE ANDERE GEWÄHRLEISTUNG ODER GEBRAUCHSTAUGLICHKEIT ODER ZWECKMÄßIGKEIT, WERDEN VON PPG ABGELEHNT. Alle Ansprüche unter dieser Gewährleistung müssen durch den Käufer PPG gegenüber schriftlich innerhalb von fünf (5) Tagen nach der Feststellung des beanstandeten Mangels durch den Käufer, aber auf keinen Fall später als das Verfalldatum des Produktes oder nach einem Jahr nach der Lieferung des Produktes an den Käufer, geltend gemacht werden, je nachdem welches Datum früher eintritt. Wenn der Käufer PPG nicht innerhalb der oben genannten Fristen informiert, erlischt das Recht des Käufers auf Entschädigung unter dieser Gewährleistung.



PPG HI-TEMP™ 900

HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

PPG HAFTET AUF KEINEN FALL UNTER JEGLICHER SCHADENSERSATZTHEORIE (SEI ES BEGRÜNDET AUF NACHLÄSSIGKEIT IRGEND EINER ART, AUFGRUND EINER GEFÄHRDUNGSHAFTUNG ODER AUFGRUND UNERLAUBTER HANDLUNG) FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE, BEILÄUFIGEN SCHÄDEN ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH IN IRGEND EINER FORM AUS DER NUTZUNG DES PRODUKTES ERGEBEN ODER DARAUS RESULTIEREN. Die Informationen auf diesem Blatt dienen lediglich als Leitfaden und beruhen auf Labortests, von denen PPG ausgeht, dass diese zuverlässig sind. PPG ist berechtigt, die hierin enthaltenen Informationen jederzeit aufgrund von praktischen Erfahrungen und kontinuierlicher Produktentwicklung zu ändern. Alle Empfehlungen oder Vorschläge in Bezug auf die Nutzung des PPG Produkts, sei es in der technischen Dokumentation oder als Antwort auf eine spezielle Nachfrage oder anderweitig, sind auf Daten begründet, die nach bestem Wissen und Gewissen von PPG zuverlässig sind. Die Produktinformationen und damit zusammenhängende Informationen sind für Benutzer gedacht, die über die notwendigen Kenntnisse und branchenspezifische Fertigkeiten verfügen, und es liegt in der Verantwortung des Endbenutzers, die Eignung des Produktes für seinen eigenen individuellen Bedarf zu beurteilen. Es wird davon ausgegangen, dass der Käufer dies in eigenem Ermessen und auf eigenes Risiko getan hat. PPG hat keine Kontrolle über die Qualität oder den Zustand des Substrats oder die vielen Faktoren, die die Nutzung und Anwendung des Produktes beeinflussen. Daher übernimmt PPG keine Haftung für einen Verlust, eine Verletzung oder für Schäden, die sich aus einer solchen Nutzung oder dem Inhalt dieser Informationen ergeben (es sei denn es liegen schriftliche, anders lautende Vereinbarungen vor). Abweichungen in Bezug auf die Anwendungsumgebung, Änderungen in Nutzungsverfahren oder eine Extrapolation von Daten kann zu unbefriedigenden Ergebnissen führen. Dieses Blatt gilt vor allen vorhergehenden Versionen und es liegt in der Verantwortung des Käufers, sicher zu stellen, dass diese Information auf dem aktuellen Stand ist, bevor er das Produkt benutzt. Aktuelle Blätter für alle PPG Protective & Marine Coatings products sind einsehbar auf www.ppgpmc.com. Der englische Text dieses Blattes ist maßgebend und gilt vorrangig vor allen Übersetzungen desselben.

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

