

# PPG HI-TEMP™ 1027 HD

## DESCRIPCIÓN

Sistema de revestimiento multipolimérico, dos componentes resistente al calor

## PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Especialmente diseñado para prevenir la corrosión bajo aislamiento (CUI) en sustratos de acero al carbono y acero inoxidable
- Recubrimiento resistente al desgaste mejorado para facilitar su transporte
- Para aplicación en nueva construcción, taller y obra
- Resistente a ciclos de temperatura de -196°C (-320°F) to 540°C (1000°F)
- Resistente al choque térmico cíclico, intermitente inmersión y agua hirviendo
- resistente a ventanas de secado operacional de hasta 650°C (1200°F)
- Buena resistencia a UV
- Diseñado para la aplicación en una sola capa, se puede dar en dos manos si se especifica o en estructuras complejas
- Cura a temperaturas de hasta -10°C (14°F)

## COLORES Y BRILLO

- Gris, Gris Oscuro
- Mate

Nota:

- Se pueden presentar pequeñas diferencias de color debidas a números de lotes distintos o exposiciones a temperaturas superiores a 316°C (600°F)

## DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Densidad	1,8 kg/l (14,7 lb/US gal)
Volumen de sólidos	65 ± 2%
COV (Suministrado)	max. 408,0 g/l (aprox. 3,4 lb/US gal)
Espesor de película seca recomendado	125 - 300 µm (5,0 - 12,0 mils) por capa
Rendimiento teórico	2,6 m²/l para 250 µm (104 ft²/US gal para 10,0 mils)
Seco al tacto	2 horas
Seco para manipular	24 horas
Estabilidad del envase	Base: al menos 12 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco Endurecedor: al menos 12 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco

Notas:

# PPG HI-TEMP™ 1027 HD

- Ver DATOS ADICIONALES – Espesor de la película seca y rendimiento teórico
- Ver DATOS ADICIONALES – Tiempo de curado

---

## CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

### Condiciones del acero al carbono para servicio aislado y no aislado

- Libre de aceite, suciedad, grasa y cualquier otro contaminante, especialmente sales
- Redondear los bordes de soldadura y cantos vivos. Eliminar las proyecciones de soldadura
- Se recomienda limpieza por chorro abrasivo a grado SSPC-SP 6, "Barrido comercial" (ISO-Sa2) con un perfil de rugosidad entre 25 y 50 µm (1,0 y 2,0 mils)
- Acero; ultra alta presión a grado VIS WJ2/ flash rust 3L

---

### Condiciones del sustrato de acero inoxidable para servicio aislado y no aislado

- Libre de aceite, suciedad, grasa y cualquier otro contaminante, especialmente sales
- Redondear los bordes de soldadura y cantos vivos. Eliminar las proyecciones de soldadura
- Chorro abrasivo ligero de acuerdo con las recomendaciones de la SSPC SP16 o en su lugar tratar la superficie para asegurar un perfil de anclaje denso y uniforme de al menos 25 µm (1,0 mil)
- Las superficies pequeñas pueden limpiarse un solvente sin clorados. Las superficies grandes pueden limpiarse mediante limpieza a baja ó alta presión o limpieza con vapor con un detergente alcalino (Como Prep 88) seguido de un aclarado con agua dulce. Las aguas utilizadas deben ser, al menos, potable o incluso mejor, y deben asegurar un mínimo contenido en sal. No se deben utilizar ningún aditivo químico en el aclarado con agua.

#### Notas:

- Sobre superficies de acero inoxidable no usar disolventes clorados

---

### Temperatura de sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato durante la aplicación debe estar entre 10°C (50°F) y 175°C (350°F)
- La temperatura del sustrato durante la aplicación debería estar al menos 3°C (5°F) por encima del punto de rocío
- La humedad relativa durante el curado debe estar por encima de 20% y por debajo del 90%
- Aplicación en sustrato caliente: debe estar por encima de 50°C (122°F) y por debajo de 175°C (350°F)

---

### Exposición a temperatura alta inicial durante la aplicación del acabado

- Para dar el acabado y prevenir el ampollamiento por atrapamiento de disolvente, la temperatura del sustrato debe incrementarse lentamente en un ratio de 1-2°C por minuto hasta los 177-204°C (350-400°F). Como alternativa, el incremento de la temperatura inicial puede llevarse a cabo a 25°C (77°F) mientras se mantenga en esa temperatura dada durante 20-30 min cada vez.

#### Notas:

- Antes de dar el acabado, se puede utilizar un calentamiento puntual hasta 177°C (350°F) durante 2 horas de HI-TEMP 1027 HD como alternativa al procedimiento progresivo arriba descrito

# PPG HI-TEMP™ 1027 HD

## ESPECIFICACIÓN DE SISTEMA

### **Servicio con aislamiento y sin aislamiento: Aplicado directamente al acero al carbono estando en caliente o a temperatura ambiente**

- PPG HI-TEMP 1027 HD: mínimo 250-300 µm (10-12 mils) DFT en aplicación continua utilizando sucesivas pasadas. Vea la guía de aplicación para más detalles.
- Diseñado para la aplicación en una sola capa, los espesores modificados también se pueden obtener en dos manos
- Para condiciones de alta corrosividad (C4-C5) y cuando el transporte por mar
- PPG DIMETCOTE 9 : 50 a 75 µm (2,0 a 3,0 mils) DFT
- PPG HI-TEMP 1027 HD: 250 a 300 µm (10,0 a 12,0 mils) DFT

#### Notas:

- La aplicación en caliente no es posible con PPG DIMETCOTE 9
- Los sistemas con imprimación PPG DIMETCOTE 9 pueden soportar temperaturas de servicio de hasta 540°C (1000°F) siempre que el espesor (DFT) del PPG DIMETCOTE 9 esté comprendida entre 50 y 65 µm (2,0 a 2,5 mils)
- Para el servicio sin aislamiento, PPG HI-TEMP 1027 HD es compatible con los acabados de PPG HI-TEMP hasta sus respectivas temperaturas máximas de servicio : PPG HI-TEMP 500 o PPG HI-TEMP 1000. Consulte a su representante de PPG para la aplicación en sustratos calientes

---

### **Servicio con aislamiento y sin aislamiento: Aplicado directamente al acero inoxidable estando en caliente o a temperatura ambiente**

- PPG HI-TEMP 1027 HD: mínimo 250-300 µm (10-12 mils) DFT en aplicación continua utilizando sucesivas pasadas. Vea la guía de aplicación para más detalles.
- Diseñado para la aplicación en una sola capa, los espesores modificados también se pueden obtener en dos manos

#### Notas:

- Para el servicio sin aislamiento, PPG HI-TEMP 1027 HD es compatible con los acabados de PPG HI-TEMP hasta sus respectivas temperaturas máximas de servicio : PPG HI-TEMP 500 o PPG HI-TEMP 1000. Consulte a su representante de PPG para la aplicación en sustratos calientes

---

## INSTRUCCIONES DE USO

### **Ratio de mezcla en volumen: base a endurecedor 2:1**

- Premezclar cada componente con una batidora de aire comprimido a velocidades moderadas para homogeneizar el contenido. Añadir el endurecedor a la base y batir con una batidora eléctrica durante 1-2 minutos hasta la completa dispersión.

# PPG HI-TEMP™ 1027 HD

## **Pistola con aire**

- No se recomienda añadir disolvente

### **Orificio de boquilla**

1,8 – 2,2 mm (aprox. 0,070 – 0,087 pulg)

### **Presión en boquilla**

0,3 - 0,5 MPa (aprox. 3 - 5 bar; 44 - 73 p.s.i.)

---

## **Pistola sin aire**

- No se recomienda añadir disolvente

### **Orificio de boquilla**

Aprox. 0,43 – 0,53 mm (0,017 – 0,021 pulg)

### **Presión en boquilla**

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

---

## **Brocha/rodillo**

- Se recomienda la aplicación mediante pulverizado pero cuando no sea posible, pueden utilizarse la brocha o el rodillo. El revestimiento debería aplicarse mediante un a brocha adecuada o un rodillo de pelo corto, desplazándolos durante la aplicación en una sola dirección.

## **Disolvente recomendado**

Aplicación por debajo de 50°C (122°F): Thinner 21-06 (Amercoat 65)

Aplicación desde 50°C (122°F) hasta 149°C (300°F): Thinner 21-25 (Amercoat 101)

## **Volumen de disolvente**

Si fuera necesario se puede añadir DISOLVENTE hasta un máximo del 5%

---

## **Disolvente de limpieza**

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)
-

# PPG HI-TEMP™ 1027 HD

## DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	Rendimiento teórico
250 µm (10.0 mils)	2.6 m <sup>2</sup> /l (104 ft <sup>2</sup> /US gal)
300 µm (12.0 mils)	2.2 m <sup>2</sup> /l (87 ft <sup>2</sup> /US gal)

Tiempo de curado para EPS de hasta 250 µm (10,0 mils)		
Temperatura del sustrato	Seco para repintar	Seco para manejar
5°C (41°F)	24 - 36 horas	3 días
10°C (50°F)	16 - 24 horas	48 horas
20°C (68°F)	6 - 8 horas	24 horas
30°C (86°F)	5 - 7 horas	15 horas
40°C (104°F)	4 - 6 horas	12 horas

### Notas:

- El tiempo mínimo de repintado/acabado mencionado hace referencia a los acabados compatibles. PPG HI-TEMP 1027 HD puede repintarse consigo mismo sin tener en cuenta un tiempo mínimo de repintado
- NOTA: los tiempos de secado dependen de la temperatura del aire y del acero, del espesor aplicado, de la ventilación y de otras condiciones medioambientales.
- Una humedad relativa por debajo de 50 % reduce la velocidad de curado, incrementando el tiempo de curado total
- Para aislamiento, los tiempos de secado deben doblar a los de los de manipulación a fin de asegurar suficiente evaporación del disolvente.

Vida de la mezcla (a la viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	Vida de la mezcla
20°C (68°F)	6 - 8 horas

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- El producto es para uso solamente de aplicadores profesionales de acuerdo con la información de esta hoja de datos del producto y la hoja de datos de seguridad del material que corresponda (MSDS, por su sigla en inglés). Consulte la MSDS antes de usar este material. Cualquier uso y aplicación de este producto se debe realizar de acuerdo con las reglamentaciones federales, estatales, locales, de salud y seguridad relacionadas, o en cumplimiento de todas las reglamentaciones locales, regionales o nacionales, así como también buenas prácticas de seguridad para pintar, y de acuerdo a las recomendaciones de SSPC PA 1, "Taller, campo y mantenimiento de pintura del acero".

# PPG HI-TEMP™ 1027 HD

## DISPONIBILIDAD MUNDIAL

PPG Protective & Marine Coatings tiene siempre el objetivo de suministrar exactamente los mismos productos de protección y recubrimiento en todo el mundo. Sin embargo, en ocasiones resulta necesario llevar a cabo ligeras modificaciones de los productos para adaptarlos a la legislación nacional o a las condiciones locales. En dichas circunstancias, se utiliza una ficha de datos de producto alternativa.

## REFERENCIAS

- Guide | PPG HI-TEMP 1027 HD | Application guidelines
- Information sheet | Explanation of product data sheets

## GARANTIA

PPG Protective and Marine Coatings garantiza (i) que es titular del producto; (ii) que la calidad del producto cumple las especificaciones de PPG en vigor en el momento de su producción, y (iii) que el producto se entrega libre de cualquier reclamación legítima de terceros por uso indebido de patentes estadounidenses asociadas al producto. ESTAS SON LAS ÚNICAS GARANTÍAS QUE PPG Protective and Marine Coatings OFRECE. PPG DECLINA CUALQUIER OTRA GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA CONTEMPLADA POR LA LEY O POR LAS PRÁCTICAS COMERCIALES, LO QUE INCLUYE DE FORMA NO EXHAUSTIVA CUALQUIER GARANTÍA DE IDONEIDAD PARA UN PROPOSITO O USO PARTICULAR. Cualquier reclamación que se presente bajo esta garantía deberá ser presentada por el Comprador directamente a PPG, mediante comunicación escrita en un plazo máximo de cinco (5) días desde la detección del defecto, pero en ningún caso más allá de la fecha de caducidad del producto o, en todo caso, no más tarde de un año a contar desde la fecha de entrega del producto al Comprador (tendrá validez la opción que sea más temprana). El Comprador no podrá hacer uso de la garantía si no notifica la no conformidad a PPG del modo indicado.

## LIMITACIONES DE RESPONSABILIDAD

PPG Protective and Marine Coatings NO SERÁ RESPONSABLE EN NINGÚN CASO Y BAJO NINGUNA CIRCUNSTANCIA (INCLUIDA NEGLIGENCIA DE CUALQUIER TIPO, RESPONSABILIDAD ESTRICTA O DAÑOS) DE CUALQUIER DAÑO INDIRECTO, ESPECIAL, CASUAL O CONSECUENTE RELACIONADO, DERIVADO O RESULTANTE DE CUALQUIER USO QUE SE DÉ AL PRODUCTO. La información que contiene el presente documento tiene carácter exclusivamente orientativo y está basada en pruebas de laboratorio que PPG Protective and Marine Coatings considera fiables. PPG Protective and Marine Coatings podrá modificar la información contenida en el presente documento en cualquier momento como resultado de su experiencia práctica y el desarrollo continuo del producto. Todas las recomendaciones o sugerencias relacionadas con el uso de los productos de PPG Protective and Marine Coatings, ya se emitan en forma de documentación técnica, en respuesta a una consulta específica o de otra manera, se basan en datos que, según el conocimiento de PPG Protective and Marine Coatings, son fiables. El producto y la información relacionada están diseñados para usuarios con los conocimientos necesarios y la cualificación exigida por la industria. El usuario final es responsable de determinar la idoneidad del producto para su aplicación concreta. Se considera que el Comprador ha hecho las verificaciones oportunas por su cuenta y riesgo. PPG Protective and Marine Coatings no tiene control sobre la calidad o condición del sustrato, o sobre cualquier factor que afecte al uso y la aplicación del producto. Por consiguiente, PPG Protective and Marine Coatings no acepta ninguna responsabilidad originada por cualquier pérdida, lesión o daño resultante del uso del producto o de la presente información (salvo acuerdo por escrito en contrario). Si existen variaciones en el entorno de aplicación, cambios en los procedimientos de uso o extrapolación de datos, los resultados podrían ser insatisfactorios. Este documento prevalecerá sobre cualquier versión anterior. El Comprador deberá asegurarse de que esta información se mantiene vigente antes de utilizar el producto. La documentación actualizada referente a todos los productos de protección y recubrimiento para aplicaciones navales de PPG Protective and Marine Coatings se encuentran en [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). La versión inglesa de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

