

PPG HI-TEMP™ 1000

DESCRIPTION

Finition silicone mono-composante universelle thermo-résistante pour utilisation en systèmes hautes températures.
Remplace HI-TEMP 1000 V / VS / VHA

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Finition thermo-résistante à base de résine silicone hautement élaborée; résiste à des cycles thermiques jusqu'à 540°C (1000°F)
- Sèchage rapide
- Peut être appliqué sur supports chauds – de 10 à 260°C (50 to 500°F)
- Excellentes propriétés d'application au pistolet
- Facile d'emploi avec d'excellentes caractéristiques d'application à la brosse et au rouleau
- Excellente résistance aux intempéries et à la corrosion quand appliqué sur primaires approuvés
- Aucun ramollissement en service avec cycles thermiques et propriétés mécaniques optimales obtenues après avoir été exposé à plus de 177°C (350°F) pendant 2 heures ou plus

COULEUR ET NIVEAU DE BRILLANCE

- Teintes standards ou à la demande, y compris en teinte aluminium
- Mat

Note:

- Une certaine décoloration peut être attendue en dessous de 540°C (1000°F)

DONNÉES DE BASE À 20°C (68°F)

Informations sur le mélange	
Nombre de composants	Un
Masse volumique	1.4 kg/l (11.9 lb/US gal)
Extrait sec en volume	40 ± 2%
COV (fournis)	302,0 g/ltr (2,5 lb/gal) (Selon méthode 24 EPA)
Résistance à la chaleur (continu)	Jusqu'à 540°C (1000°F)
Résistance à la température (intermittent)	600°C (1112°F)
Rétention de couleurs pour les couleurs standards et sur mesure	Jusqu'à 540°C (1000°F)
Épaisseur recommandée du film sec	25 - 50 µm (1,0 - 2,0 mils) par couche
Rendement théorique	16,0 m²/l pour 25 µm (642 ft²/US gal pour 1,0 mils)
Sec au toucher	2 heures
Sec avant manipulation	24 heures
Stabilité au stockage	Au moins 24 mois stocké dans un lieu frais et sec

Notes:

PPG HI-TEMP™ 1000

- Données sur les COV par méthode EPA 24: considérer comme exempt de DMC (carbonate de diméthyle)
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Temps de séchage
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Rendement et épaisseur film sec

ETAT ET TEMPÉRATURE DU SUPPORT RECOMMANDÉS

Surfaces neuves ou corrodées

- L'utilisation d'un primaire anticorrosion est nécessaire pour obtenir une bonne résistance à la corrosion. Consulter la fiche technique du PPG HI-TEMP 1027 ou du primaire Zinc Inorganique (IOZ) pour la préparation de surface. Contacter un représentant PPG pour connaître les primaires compatibles. Dans ce cas, la préparation de surface et l'application devront être conformes à sa fiche technique. Laisser sécher le temps nécessaire. Appliquer une couche de finition PPG HI-TEMP 1000 à 25-50 µm secs (1.0 – 2.0 mils)
- Pour une utilisation uniquement esthétique, un primaire anticorrosion approuvé est recommandé mais pas nécessaire. Décapage par projection d'abrasifs SSPC-SP 6 "Commercial Blast" (ISO-Sa2) avec une rugosité de 25 à 38 µm (1.0 à 1.5 mils) ou lavage HP pour obtenir une propreté équivalente au SSPC-SP 6. Les surfaces à peindre doivent être sèches, exemptes de sel, projection de soudure, huile, saleté ou tout autre polluant. Meuler les soudures brutes et les bords tranchants. Appliquer deux couches de finition PPG HI-TEMP 1000 de 38 à 50 µm secs (1.5 à 2.0 mils) par couche pour un total de 75 à 100 µm secs (3-4 mils)

Anciens fonds en bon état

- Si l'ancien revêtement est en bon état, sans craquelures, fissuration, et/ou délamination, laver à haute pression pour éliminer les sels, huiles, graisses, contaminants, et appliquer une couche de PPG HI-TEMP 1000 à 25- 50 µm secs (1.0 – 2.0 mils)

Anciens fonds en mauvais état avec corrosion localisée

- Si les anciens fonds présentent du craquelage, de la fissuration, de la délamination, et/ou de la corrosion, suivre la même préparation de surface que pour l'acier neuf. Si les anciens fonds ne présentent pas de craquelage, de la fissuration, de la délamination, uniquement des zones de corrosion localisée (moins de 10% de la zone à peindre), laver à haute pression l'intégralité de la structure pour éliminer les sels, huiles, graisses, et autres contaminants. Après séchage, réaliser la préparation de surface et l'application du PPG HI-TEMP 1027 conformément à sa fiche technique sur toutes les zones mises à nu. Une fois ces zones revêtues et sèches, appliquer une couche de PPG HI-TEMP 1000 à 25- 50 µm secs (1.0 – 2.0 mils) sur l'intégralité de la surface

Notes:

- Avant l'application de la finition PPG HI-TEMP 1000 sur d'autres revêtements, faire un test d'adhérence

Température du support

- La température du support pendant l'application doit être comprise entre 10°C (50°F) et 260°C (500°F)
- La température du support pendant l'application doit être d'au moins 3°C (5°F) au dessus du point de rosée
- Application sur support chaud: doit être supérieure à 50°C (122°F) et inférieure à 260°C (500°F)

PPG HI-TEMP™ 1000

Exposition initiale à haute température pour les systèmes avec HI-TEMP 1027 ou HI-TEMP 1027 HD lorsqu'ils sont recouverts d'une couche de finition

- Lors de l'application de la couche de finition, pour éviter tout cloquage dû au piégeage du solvant, la température du substrat doit être augmentée progressivement, à raison de 1 à 2 °C par minute, jusqu'à 177-204 °C (350-400 °F) et maintenue pendant deux heures. L'augmentation initiale de la température peut également se faire par tranches de 25 °C (77 °F), avec maintien de la température pendant 20 à 30 minutes chacun

Notes:

- Avant l'application de la couche de finition, un chauffage unique jusqu'à 177 °C (350 °F) pendant 2 heures du HI-TEMP 1027 ou HI-TEMP 1027 HD peut également être utilisé comme alternative à la procédure de montée en température ci-dessus

SYSTEME

Acier carbone et inoxydable non calorifugé - Option 1

- PPG HI-TEMP 1027 ou PPG HI TEMP 1027 HD : 250 à 300 microns (10-12 mils)
- PPG HI-TEMP 1000: 25 à 50 µm secs (1.0 à 2.0 mils)

Acier carbone et inoxydable non calorifugé - Option 2

- Primaire zinc inorganique ou autre primaire compatible (se référer à la FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT pour l'épaisseur film sec)
- PPG HI-TEMP 1000: 25 à 50 µm secs (1.0 à 2.0 mils)

MODE D'EMPLOI

- Mélanger le produit sous agitation mécanique. Mélanger jusqu'à l'obtention d'une consistance homogène
- Il n'est normalement pas nécessaire de diluer, sauf pour des applications sur support chaud. Si les conditions nécessitent une dilution, seuls les diluants PPG doivent être utilisés conformément à la réglementation en vigueur

Instructions pour application sur support acier chaud

- Utiliser la procédure suivante pour l'application sur des surfaces comprises entre 93°C (200°F) et 260°C (500°F)
- Diluer de 5% en volume PPG HI-TEMP 1000 avec le diluant recommandé et appliquer des couches fines. Cela facilitera l'évaporation des solvants du revêtement pour éviter la formation de têtes d'épingles. Cette application est similaire au voile de débullage
- Ne pas appliquer de fortes épaisseurs sur surfaces chaudes afin d'éviter le cloquage du film. Si cela se produit, utiliser immédiatement une brosse (manche en bois à fils en soie de Chine uniquement - ne pas utiliser de brosse à fils synthétiques) et brosser avant que les cloques ne se forment.
- L'application sur surfaces chaudes peut générer du poudrage. Pour éviter le poudrage, maîtriser la distance de pulvérisation

Note:

- Ne pas diluer avec tout autre solvant que ceux recommandés. Un risque feu pourrait subvenir en utilisant un solvant différent. Il peut aussi résulter du poudrage et de mauvaises caractéristiques de film.

PPG HI-TEMP™ 1000

Pistolet pneumatique

Diluant recommandé

Application en dessous de 50°C (122°F) : Diluant 21-06 (Amercoat 65)

Application de 50°C (122°F) à 260°C (500°F) : Diluant 21-25 (Amercoat 101)

Taux de dilution

0 - 5%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

Diamètre de la buse

1,8 - 2,2 mm (approx. 0,070 - 0,087 po)

Pression à la buse

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

Pistolet airless

Diluant recommandé

Application en dessous de 50°C (122°F) : Diluant 21-06 (Amercoat 65)

Application de 50°C (122°F) à 260°C (500°F) : Diluant 21-25 (Amercoat 101)

Taux de dilution

0 - 5%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

Diamètre de la buse

Env. 0,43 - 0,53 mm (0,017 - 0,021 po)

Pression à la buse

0,40 - 0,60 MPa (approx. 4 - 6 bar; 58 - 87 p.s.i.); 20,7 MPa (env. 207 bars; 3003 p.s.i.)

PPG HI-TEMP™ 1000

Brosse/rouleau

Diluant recommandé

Application en dessous de 50°C (122°F) : Diluant 21-06 (Amercoat 65)

Application de 50°C (122°F) à 149°C (300°F) : Diluant 21-25 (Amercoat 101)

Taux de dilution

0 - 5 % de DILUANT, si nécessaire

Note:

- L'application au pistolet est recommandée, mais s'il n'est pas possible de pulvériser, l'application peut être réalisée à la brosse ou au rouleau. Le revêtement doit être appliqué avec une brosse ou un rouleau à poils courts.

Solvant de nettoyage

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Rendement et épaisseur du film	
Epaisseur film sec	Rendement théorique
25 µm (1.0 mils)	16.0 m²/l (642 ft²/US gal)
50 µm (2.0 mils)	8.0 m²/l (321 ft²/US gal)

Temps de séchage pour EFS jusqu'à 50 µm (2,0 mils)			
Température du support	Sec au toucher	Sec recouvrable	Sec manipulable
10°C (50°F)	4 heures	10 heures	3 jours
20°C (68°F)	2 heures	8 heures	24 heures
32°C (90°F)	1.5 heures	6 heures	16 heures
66°C (151°F)	30 minutes	4 heures	12 heures
149°C (300°F)	N/A	30 minutes	N/A
177°C (350°F)	N/A	20 minutes	N/A
232°C (450°F)	N/A	15 minutes	N/A

Note:

- Lors du chargement et de la manipulation d'équipements revêtus avec le PPG HI-TEMP 1000, respecter la procédure standard de l'industrie pour les films minces. Eviter les dégradations mécaniques et l'abrasion.

PPG HI-TEMP™ 1000

SECURITE

- Le produit est destiné à être mis en oeuvre uniquement par des applicateurs professionnels conformément aux informations de cette fiche technique et de la fiche de données de sécurité (MSDS). Consulter la MSDS avant d'utiliser ce produit. Toute utilisation et application de ce produit doit être réalisée en conformité avec les réglementations fédérales, régionales et locales relatives à la santé, la sécurité et l'environnement ou en conformité avec toute réglementation locale, régionale et nationale pertinente aussi bien qu'avec les bonnes pratiques de sécurité en peinture et conformément aux recommandations de la norme SSPC PA 1 "mise en peinture de l'acier en atelier, sur site et en entretien"

DISPONIBILITÉ MONDIALE

PPG Protective & Marine Coatings a pour objectif de fournir le même produit dans le monde entier. Cependant, de légères modifications du produit sont parfois nécessaires pour respecter les règles nationales ou locales. Dans ce cas, une autre fiche technique du produit sera utilisée.

REFERENCES

- Information sheet | Explanation of product data sheets

GARANTIE

PPG garantit (i) son droit sur le produit, (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications de PPG pour un produit de ce type en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit livré sera libre du droit légitime de toute tierce partie en matière de violation de tout brevet américain relatif au produit. IL S'AGIT DES SEULES GARANTIES CONSENTIES PAR PPG ET PPG REJETTE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPLICITE OU IMPLICITE, CONFORMÉMENT À LA LOI OU DÉRIVANT DE LA LOI, CONCERNANT LA COMMERCIALISATION OU L'USAGE, Y COMPRIS, SANS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADAPTATION À UN OBJECTIF OU USAGE PARTICULIER. Toute réclamation relative à cette garantie doit être notifiée par écrit par l'Acheteur à PPG dans les cinq (5) jours suivant la découverte par l'Acheteur du défaut signalé, mais en aucun cas après l'expiration de la durée de conservation applicable du produit ou un an après la date de livraison du produit à l'Acheteur, selon ce qui arrive en premier. Toute absence de communication d'une telle non-conformité par l'Acheteur à PPG, selon les termes mentionnés ci-dessus, empêchera l'Acheteur de bénéficier de cette garantie.

LIMITATIONS DE RESPONSABILITE

EN AUCUN CAS PPG NE PEUT ÊTRE TENU POUR RESPONSABLE, EN VERTU D'UNE QUELCONQUE THÉORIE DE RÉPARATION (SOIT PAR NÉGLIGENCE, SOIT PAR RESPONSABILITÉ INCONDITIONNELLE OU RESPONSABILITÉ CIVILE) DE TOUTS DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX, FORTUITS OU CONSÉCUTIFS LIÉS À, PROVENANT OU DÉCOULANT DE L'UTILISATION DU PRODUIT. Les renseignements figurant sur la présente fiche ne sont donnés qu'à titre indicatif et sont basés sur des essais en laboratoire considérés comme fiables par PPG. PPG peut modifier à tout moment les renseignements contenus dans cette fiche à la suite d'une expérience pratique et de l'évolution continue du produit. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique ou en réponse à une demande spécifique ou autre, sont basées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Les produits et les renseignements y afférents sont conçus pour des utilisateurs ayant les connaissances et compétences industrielles requises et il appartient à l'utilisateur final de déterminer si le produit est adapté à l'application visée, et l'Acheteur sera considéré comme seul juge et responsable à ce propos. PPG n'exerce aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support, ni sur les différents facteurs qui influencent l'usage et l'application du produit. Par conséquent, PPG réfute toute responsabilité en cas de perte, blessure ou dommage résultant d'une telle utilisation ou du contenu de cette fiche technique (sauf accords écrits contraires). Des variations dans les conditions d'application, des changements dans les procédures d'utilisation ou l'extrapolation de données peuvent entraîner des résultats non satisfaisants. Cette fiche remplace toutes les versions précédentes et il appartient à l'Acheteur de s'assurer que ces renseignements sont d'actualité avant d'utiliser le produit. Les fiches en vigueur pour tous les produits PPG Protective & Marine Coatings sont disponibles sur www.ppgpmc.com. Le texte anglais de la présente fiche prévaut sur toute traduction.