

# PPG HI-TEMP™ 900

## DESCRIPTION

Bi-composant, primaire/intermédiaire multi-polymérique réticulant à température ambiante et résistant à la chaleur pour applications neuves

## CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Conçu pour prévenir la corrosion sous calorifuge, (CUI) de l'acier carbone et l'acier inoxydable
- Neuvage, atelier, et application chantier
- Résistant aux rayures pour faciliter le transport
- Protection longue durée en une seule couche
- Formulé pour empêcher la fissuration corrosive sous stress induite par les chlorures des aciers austénitiques ou inoxydables duplex.
- Peut être utilisé comme primaire pour les finitions résistantes aux hautes températures PPG HI-TEMP
- Résiste au choc thermique / aux cycles de température et à l'immersion occasionnelle et à l'eau bouillante
- Bonne résistance UV
- Résistance en température cyclique de -196°C à 320°C (-321°F à 608°F)
- Apporte une résistance sèche continue de -196°C à 482°C (-321°F à 900°F)

## COULEUR ET NIVEAU DE BRILLANCE

- Noir, Aluminium
- Mat

Note: Des différences de couleurs mineures peuvent apparaître selon les lots et pour des expositions en service supérieures à 316°C (600°F)

## CARACTÉRISTIQUES À 20°C (68°F)

Données du produit	
Nombre de composants	Deux
Densité	1,7 kg/l (14,5 lb/US gal) Aluminium: 1,5 kg/l (12,9 lb/US gal)
Extrait sec en volume	75 ± 2% Aluminum: 70 ± 2%
COV (livré)	240,0 g/ltr (2,0 lb/gal) (Selon méthode 24 EPA) max. 307,0 g/l (approx. 2,6 lb/gal) (white) max. 405 g/l (approx. 3.4 lb/gal) (aluminium)
Épaisseur recommandée du film sec	200 - 300 µm (8,0 - 12,0 mils) par couche
Rendement théorique	3,0 m <sup>2</sup> /l pour 250 µm (120 ft <sup>2</sup> /US gal pour 10,0 mils) Aluminum: 2,1 m <sup>2</sup> /l for 250 µm (87 ft <sup>2</sup> /US gal for 10,0 mils)
Sec au toucher	4 heures
Sec manipulable (avant livraison)	36 heures



# PPG HI-TEMP™ 900

## Données du produit

### Date Limite d'Utilisation Optimale

Base : minimum 12 mois si stockée dans un endroit frais et sec  
Durcisseur: minimum 12 mois si stocké dans un endroit frais et sec

Note: Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Temps de séchage

## ETAT ET TEMPÉRATURE DU SUPPORT RECOMMANDÉS

### Etat de l'acier carbone pour utilisation sous calorifuge et sans calorifuge

- Exempt d'huile, saleté, graisse et toute autre pollution, en particulier les sels
- Meulage des soudures et des arêtes vives. Eliminer les picots de soudure
- Acier avec primaire d'atelier zinc silicate; cordons de soudures et zones de primaire d'atelier endommagées devront être décapés au degré de soin ISO-Sa2, profil de rugosité de 5 – 75 µm (1.0 – 3.0 mils) ou meulés suivant SPSS-SP11
- Revêtement compatible (primaire zinc silicate) sec, exempt de toute contamination et de sels de zinc
- Décapage par projection d'abrasif sec au degré de soin SSPC-SP 6, "Commercial Blast" (ISO Sa 2) avec un profil de rugosité 25 à 50 µm (1.0 à 2.0 mils)

### Etat de l'acier inoxydable pour utilisation sous calorifuge et sans calorifuge

- Exempt d'huile, saleté, graisse et toute autre pollution, en particulier les sels
- Meulage des soudures et des arêtes vives. Eliminer les picots de soudure
- Les petites surfaces peuvent être nettoyées avec un solvant sans chlorures. Les larges surfaces peuvent être nettoyées en utilisant un lavage haute ou basse pression ou un nettoyage vapeur avec un détergent alcalin (comme le Prep 88), suivi par un rinçage à l'eau fraîche. L'eau utilisée devra être de grade potable ou mieux et devra être vérifiée pour s'assurer d'un taux de sels minimum. Ne pas utiliser d'additifs chimiques dans l'eau de rinçage
- Un profil de rugosité n'est pas obligatoire pour une adhérence du PPG HI-TEMP 900 sur les surfaces en acier inoxydable. En option, après un nettoyage, un balayage utilisant des abrasifs non métalliques sans chlorures peut être réalisé. Une fois la préparation de surface réalisée, rincer avec de l'eau de grade potable ou mieux. Toujours laisser les surfaces sécher avant de peindre

Note: Ne pas utiliser de solvants chlorés sur les surfaces en acier inoxydables

### Température du support et conditions d'application

- La température du support pendant l'application doit être comprise entre 10°C (50°F) et 66°C (151°F)
- La température du support pendant l'application doit être supérieure d'au moins de 3°C (5°F) au point de rosée
- Relative humidity during application should not exceed 85%, and good ventilation is required

## SYSTEME



# PPG HI-TEMP™ 900

## **Service calorifugé: acier carbone**

- Service température cyclique entre -196°C et 320°C (-321°F et 608°F)
  - Température sèche isotherme jusqu'à 482°C (900°F)
  - PPG HI-TEMP 900: 250 à 300 µm (10.0 à 12.0 mils) DFT
- 

## **Service calorifugé: acier inoxydable**

- Service température cyclique entre -196°C et 320°C (-321°F et 608°F)
  - Température sèche isotherme jusqu'à 482°C (900°F)
  - PPG HI-TEMP 900: 200 à 250 µm (8.0 à 10.0 mils) DFT
- 

## **Service non calorifugé: acier carbone et acier inoxydable**

- Service température cyclique entre -196°C et 320°C (-321°F et 608°F)
- Température sèche isotherme jusqu'à 482°C (900°F)
- PPG HI-TEMP 900: 250 à 300 µm (10.0 à 12.0 mils) DFT
- Finition (optionnelle): Appliquer Hi-Temp 500 ou 1000 series 37.5 à 50 µm (1.5 à 2.0 mils) DFT

Note: L'épaisseur sèche maximum tolérée pour services calorifugés et non calorifugés est de 375 µm (15.0 mils) finition incluse

---

## **Service calorifugé: acier carbone**

- Service température cyclique entre -196°C et 320°C (-321°F et 608°F)
  - Température sèche isotherme jusqu'à 482°C (900°F)
  - PPG DIMETCOTE 9 : 50 à 75 µm (2.0 à 3.0 mils) DFT
  - PPG HI-TEMP 900: 200 à 250 µm (8.0 à 10.0 mils) DFT
- 

## **MODE D'EMPLOI**

### **Ratio en volume: 83.3:16,7 (5:1) base - durcisseur, aluminium 85.7:14.3 (6:1)**

- Homogénéiser soigneusement avant application
  - PPG HI-TEMP 900 est un matériau à charges lourdes; utiliser une agitation mécanique pour le malaxage immédiatement avant application. S'assurer que les solides sédimentés soient incorporés pendant le malaxage. Si la dilution est nécessaire, diluer seulement avec des diluants PPG approuvés et en accord avec les réglementations applicables. Agiter autant que nécessaire pendant l'application.
  - Il est essentiel d'appliquer le PPG HI-TEMP 900 en fines passes multiples pendant l'application. Ce procédé, similaire au voile de débullage, permet d'éviter les défauts de surfaces et permet aux solvants de s'évaporer sans laisser de cheminées
  - Ne pas dépasser les épaisseurs maximum recommandées pour les services et températures appropriées
-

# PPG HI-TEMP™ 900

## Pistolet pneumatique

- Aucun diluant n'est recommandé

## **Diamètre de la buse**

1,8 - 2,2 mm (env. 0.070 - 0.087 pouce)

## **Pression à la buse**

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

---

## Pistolet airless

- Aucun diluant n'est recommandé

## **Diamètre de la buse**

Env. 0.43 - 0.53 mm (0.017 - 0.021 pouce)

## **Pression à la buse**

13,8 MPa (env. 138 bars; 2002 p.s.i.)

---

## Brosse/rouleau

- L'application pulvérisée est recommandée mais lorsqu'elle n'est pas possible, une brosse ou un rouleau peuvent être utilisés. Le revêtement devra être appliqué avec une brosse ou un rouleau à poils courts, l'application à la brosse et au rouleau seulement dans une direction

## **Diluant recommandé - application sur support à température inférieure à 66°C (150°F)**

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)
- THINNER 91-10 seulement pour régulation COV

## **Taux de dilution**

0 - 5 % de DILUANT, si nécessaire

Note: Du fait de sa thixotropie, il est difficile d'obtenir un film lisse à la brosse, ceci n'affecte pas les performances

---

## SOLVANT DE NETTOYAGE

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)
- THINNER 91-10 seulement pour régulation COV

---

## **INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES**

<b>Rendement et épaisseur de film - Noir et couleurs</b>	
<b>Epaisseur film sec</b>	<b>Rendement théorique</b>
250 µm (10,0 mils)	3,0 m <sup>2</sup> /l (120 ft <sup>2</sup> /US gal)

# PPG HI-TEMP™ 900

Intervalle de recouvrement pour une épaisseur film sec de 250 µm (10.0 mils)					
Recouvrable par...	Délai	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
lui-même et finitions approuvées	Minimum	16 heures - 24 heures	14 heures - 20 heures	10 heures - 16 heures	8 heures - 12 heures
	Maximum	3 mois	3 mois	3 mois	3 mois

Temps de séchage pour une épaisseur film sec jusqu'à 250 µm (10.0 mils)		
Température du support	recouvrable	sec manipulable
10°C (50°F)	16 heures - 24 heures	48 heures
20°C (68°F)	10 heures - 16 heures	36 heures
38°C (100°F)	6 heures - 10 heures	24 heures

Note: Les temps de séchage dépendent de la température de l'air et de l'acier, de l'épaisseur appliquée, de la ventilation et des autres conditions ambiantes

Durée pratique d'utilisation (à la viscosité d'application)	
Température du mélange	Durée pratique d'utilisation du mélange
20°C (68°F)	1,5 heures

## 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 À TRAVERS LE MONDE

PPG Protective and 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.



# PPG HI-TEMP™ 900

## REFERENCES

• Table de Conversion	FICHE INFORMATION	1410
• Explication des fiches techniques	FICHE INFORMATION	1411
• Conditions de sécurité	FICHE INFORMATION	1430
• Hygiène et sécurité en espaces confinés – risques d'explosion et toxicité	FICHE INFORMATION	1431
• Nettoyage de l'acier et élimination de la rouille	FICHE INFORMATION	1490

## 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 TOUS 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](http://www.ppgpmc.com). Le texte anglais de la présente fiche prévaut sur toute traduction.