

PPG HI-TEMP™ 1000

DESCRIZIONE

Finitura universale resistente alla temperatura, monocomponente, per impiego in sistemi a elevata temperatura.
Sostituisce HI-TEMP 1000 V / VS / VHA

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Finitura termoresistente a base di resina siliconica di alta tecnologia; capace di resistere a severi cicli termici fino a 540 °C (1000 °F)
- Essicca rapidamente all'aria
- Può essere applicata su supporti caldi a temperature comprese tra 10 e 260 °C (50 e 500 °F)
- Eccellenti proprietà applicative a spruzzo
- Sistema di facile applicabilità con eccellenti caratteristiche applicative a rullo e pennello
- Eccellente resistenza all'invecchiamento e alla corrosione se applicato su superfici trattate con primers adeguati
- Non si ammorbidisce durante il servizio termico ciclico, le proprietà meccaniche ottimali vengono raggiunte dopo essere stato esposto a temperature superiori a 177°C (350°F) per almeno 2 ore

COLORI E BRILLANTEZZA

- Colori standard e personalizzati, compreso alluminio
- Opaco

Note:

- Potrebbe verificarsi una certa decolorazione al di sotto dei 540°C (1000°F)

DATI PRINCIPALI A 20°C (68°F)

Dati del prodotto miscelato	
Numero dei componenti	Uno
Massa volumica	1.4 kg/l (11.9 lb/US gal)
Residuo secco in volume	40 ± 2%
VOC (in fornitura)	Metodo 24 EPA: 302,0 g/ltr (2,5 lb/USgal) Fino a 540°C (1000°F)
Resistenza alla temperatura (continua)	Fino a 540°C (1000°F)
Resistenza alla temperatura (intermittente)	Fino a 600°C (1112°F)
Stabilità dei colori standard e personalizzati	Fino a 540°C (1000°F)
Spessore film secco consigliato	25 - 50 µm (1,0 - 2,0 mils) per strato
Resa teorica	16,0 m²/l per 25 µm (642 ft²/US gal per 1,0 mils)
Secco al tatto	2 ore
Secco per movimentazione	24 ore
Durata a magazzino	Almeno 24 mesi se immagazzinato in ambiente fresco e asciutto

PPG HI-TEMP™ 1000

Note:

- Dati di VOC secondo EPA Metodo 24 : considerare DMC (Dimetilcarbonato) come esempio
- Vedere DATI ADDIZIONALI - Tempi di essiccazione
- Vedere DATI ADDIZIONALI - Resa e spessore del film

CONDIZIONI DEL SUPPORTO E TEMPERATURE CONSIGLIATI

Superfici nuove o corrosive

- Per servizio di resistenza alla corrosione è necessario l'impiego di un primer anticorrosivo approvato. Le superfici da ricoprirsene con PPG HI-TEMP 1027 o con uno zincante inorganico devono essere preparate e ricoperte in accordo alla scheda tecnica del prodotto appropriato. Consultare un referente PPG per primer approvati e alternativi e se approvati preparare la superficie e applicare il primer in accordo alla scheda tecnica del primer approvato. Consentire un adeguato tempo di essiccazione. Applicare uno strato della finitura PPG HI-TEMP 1000 a 25-50 µm (1,0- 2,0 mils) di spessore secco.
- Per il semplice servizio cosmetico l'utilizzo di un primer anticorrosivo è raccomandato ma non necessario. Sabbinare la superficie al grado SSPC-SP6 "Sabbatura Commerciale" (ISO Sa 2) ottenendo un profilo tra 25 e 38 µm o lavare con getto a pressione fino ad ottenere un aspetto visivo equivalente a SSPC-SP6. le superfici da ricoprire devono essere asciutte e prive di sali, pallini di saldatura, olio, sporco, grasso e ogni altro contaminante. Arrotondare tutti gli spigoli e le saldature. Applicare due strati della finitura PPG HI-TEMP 1027 a 38-50 µm (1,5-2,0 mils) per strato, per un totale di 75-100 µm (3-4 mils) di spessore secco

Superfici già pitturate e in buone condizioni

- Se una vecchia pittura è intatta e non ci sono evidenze di rotture e/o delaminazione, lavare la superficie a pressione per eliminare tutti i sali, olio, grasso e ogni contaminante e applicare uno strato di PPG HI-TEMP 1027 a 25-50 µm (1-2 mils) di spessore secco

Superfici già pitturate in scarse condizioni con corrosioni localizzate

- se la vecchia pittura manifesta rotture, fratture, delaminazione e/o corrosione seguire le linee guida per la preparazione dell'acciaio nuovo. Se non c'è evidenza di rotture, fratture o delaminazione ma solo qualche piccola area di corrosione (meno del 10% dell'area da ricoprire) lavare a pressione l'intera struttura rimuovendo tutti i sali, olio, grasso e altri contaminanti. Una volta asciutta completare la preparazione della superficie e applicare PPG HI-TEMP 1027 in accordo ai dati di scheda tecnica su tutte le aree dalle quali sia stata rimossa la pittura esistente. Una volta che queste aree siano state trattate con il primer e questo sia asciutto, applicare sull'intera superficie uno strato di PPG HI-TEMP 1000 allo spessore secco di 25-50 µm (1,0-2,0 mils).

Note:

- prima di applicare la finitura PPG HI-TEMP 1027 su altri strati, preparare una piccola area di test per verificare l'adesione

PPG HI-TEMP™ 1000

Temperatura del supporto

- La temperatura del supporto durante l'applicazione dovrebbe essere compresa tra 10°C (50°F) e 260°C (500°F)
- La temperatura del supporto durante l'applicazione dovrebbe essere di almeno 3°C (5°F) oltre la temperatura di rugiada
- Applicazione su supporto caldo: la temperatura deve essere superiore a 50°C (122°F) e inferiore a 260°C (500°F)

Esposizione iniziale ad alta temperatura per sistemi con HI-TEMP 1027 o HI-TEMP 1027 HD quando rivestiti con lo strato di finitura

- Una volta applicato lo strato di finitura, per evitare la formazione di vesciche dovute all'intrappolamento del solvente, la temperatura del substrato deve essere aumentata lentamente a una velocità di 1-2°C al minuto fino a 177-204°C e tenuto per 2 ore. In alternativa, l'aumento iniziale della temperatura può essere effettuato con incrementi di 25 °C (77 °F) mantenendo la temperatura per 20-30 minuti ciascuno

Note:

- Prima dell'applicazione dello strato di finitura, è possibile utilizzare anche un riscaldamento a tutto campo fino a 177°C (350°F) per 2 ore di HI-TEMP 1027 o HI-TEMP 1027 HD come alternativa alla procedura di rampa di cui sopra

SPECIFICA DI SISTEMA

Acciaio al carbonio e acciaio inossidabile sotto coibentazione - Opzione 1

- PPG HI-TEMP 1027 o PPG HI TEMP 1027 HD: da 250 a 300 micron (10-12 mils)
- PPG HI-TEMP 1000 : da 25 a 50 µm (da 1.0 a 2.0 mils) di spessore secco

Acciaio al carbonio e acciaio inossidabile sotto coibentazione - Opzione 2

- Zincante inorganico (IOZ) o altro primer approvato (per gli spessori fare riferimento alle relative schede tecniche)
- PPG HI-TEMP 1000 : da 25 a 50 µm (da 1.0 a 2.0 mils) di spessore secco

ISTRUZIONI PER L'USO

- Utilizzare un agitatore meccanico per la miscelazione. Miscelare fino ad ottenere un impasto uniforme per consistenza
- Normalmente non è richiesta diluizione se non per applicazione a caldo. Se una certa condizione dovesse richiedere diluizione possono essere impiegati i diluenti PPG, in accordo ai regolamenti locali applicabili

PPG HI-TEMP™ 1000

Istruzioni per applicazione su acciaio caldo

- Ricorrere alla seguente procedura in caso di applicazione su superfici a temperatura compresa tra 93 °C (200 °F) e 260 °C (500 °F)
- Diluire PPG HI-TEMP 1000 al 5% in volume con il diluente raccomandato e applicare a passate leggere. Questo aiuta la fuoriuscita del diluente dalla pittura senza creare al di sotto fori di spillo. L'applicazione è simile alla cosiddetta "mist coat".
- Non applicare strati spessi su una superficie calda altrimenti si formerà blistering. Se questo si dovesse verificare prendere un pennello per livellare i blister prima che il prodotto si asciughi (utilizzare solo pennelli di setola con manico di legno - non utilizzare pennelli con setole sintetiche)
- L'applicazione su superfici calde potrebbe provocare spruzzo asciutto. Per evitare questo fenomeno controllare la distanza dell'ugello dalla superficie

Note:

- Non diluire con diluente diverso da quelli di seguito raccomandati. L'impiego di un solvente diverso comporta rischio di incendio. Potrebbero inoltre verificarsi spruzzo secco e scarse proprietà del film

Spruzzatura ad aria

Diluente consigliato

Applicazione a temperature inferiori a 50°C (122°F): Diluente 21-06 (Amercoat 65)

Applicazione da 50°C (122°F) a 260°C (500°F): Diluente 21-25 (Amercoat 101)

Diluizione in volume

0 - 5%, a seconda dello spessore richiesto e delle condizioni applicative

Diametro ugello

1,8 - 2,2 mm (ca. 0,070 - 0,087 in)

Pressione all'ugello

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

PPG HI-TEMP™ 1000

SPRUZZATURA AIRLESS

Diluente consigliato

Applicazione a temperature inferiori a 50°C (122°F): Diluente 21-06 (Amercoat 65)

Applicazione da 50°C (122°F) a 260°C (500°F): Diluente 21-25 (Amercoat 101)

Diluizione in volume

0 - 5%, a seconda dello spessore richiesto e delle condizioni applicative

Diametro ugello

Ca. 0,43 - 0,53 mm (0,017 - 0,021 in)

Pressione all'ugello

20,7 MPa (circa 207 bar; 3003 p.s.i.)

Pennello/ruolo

Diluente consigliato

Applicazione a temperature inferiori a 50°C (122°F): Diluente 21-06 (Amercoat 65)

Applicazione da 50°C (122°F) a 149°C (300°F): Diluente 21-25 (Amercoat 101)

Diluizione in volume

Se necessario può essere aggiunto il diluente fino al 5%

Note:

- E' raccomandata l'applicazione a spruzzo ma quando questa non sia possibile, l'applicazione a pennello o rullo è un metodo appropriato. Il rivestimento dovrebbe essere applicato con un pennello idoneo o con un rullo a pelo corto

Solvente di pulizia

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

DATI AGGIUNTIVI

Resa teorica e spessore del film	
Spessore secco del film	Resa teorica
25 µm (1.0 mils)	16.0 m ² /l (642 ft ² /US gal)
50 µm (2.0 mils)	8.0 m ² /l (321 ft ² /US gal)

PPG HI-TEMP™ 1000

Tempo di reticolazione per spessore secco fino a 50 µm (2,0 mils)			
Temperatura del supporto	Secco al tatto	Secco per ricopertura	Secco per movimentazione
10°C (50°F)	4 ore	10 ore	3 giorni
20°C (68°F)	2 ore	8 ore	24 ore
32°C (90°F)	1.5 ore	6 ore	16 ore
66°C (151°F)	30 minuti	4 ore	12 ore
149°C (300°F)	N/A	30 minuti	N/A
177°C (350°F)	N/A	20 minuti	N/A
232°C (450°F)	N/A	15 minuti	N/A

Note:

- Durante la movimentazione e la spedizione di elementi ricoperti con PPG HI-TEMP 100, seguire le normali procedure per rivestimenti a basso spessore. Evitare danni meccanici e abrasioni.

PRECAUZIONI DI SICUREZZA

- Il prodotto è destinato ad applicatori professionali secondo le informazioni contenute in questa scheda tecnica e la relativa scheda di sicurezza (MSDS). Prima di utilizzare il prodotto fare riferimento alla scheda di sicurezza. L'utilizzo di questo prodotto deve essere fatto in accordo alle normative federali, statali e locali sulla sicurezza e ambiente o secondo i regolamenti locali, regionali o nazionali così come alle buone pratiche di pittura e in accordo alle raccomandazioni contenute nello Standard SSPC PA 1, "Shop, Field and Maintenance Painting of Steel."

DISPONIBILITÀ SU SCALA MONDIALE

L'obiettivo di PPG Protective & Marine Coatings è quello di fornire lo stesso prodotto su base mondiale. Tuttavia, a volte sono necessarie leggere modifiche del prodotto per essere in conformità con circostanze/regolamenti locali o nazionali. In tali circostanze, viene utilizzata una scheda tecnica del prodotto alternativa.

RIFERIMENTI

- Information sheet | Explanation of product data sheets

GARANZIA

PPG garantisce (i) il suo nome al prodotto, (ii) che la qualità del prodotto è conforme alle specifiche PPG per tale prodotto in vigore al momento della produzione e (iii) che il prodotto deve essere consegnato senza alcuna legittima pretesa di terzi per violazione di qualsiasi brevetto statunitense che copre il prodotto. QUESTE SONO LE UNICHE GARANZIE OFFERTE DA PPG; TUTTE LE ALTRE GARANZIE ESPLICITE O IMPLICITE, IN CONFORMITÀ CON LA LEGISLAZIONE O IN ALTRA MANIERA DERIVANTI DA ESSA, DA CORSI ED USI COMMERCIALI, INCLUSA, SENZA LIMITAZIONE, QUALSIASI ALTRA GARANZIA DI IDONEITÀ PER UN PARTICOLARE SCOPO O UTILIZZO, SONO NEGATE DA PPG. Qualsiasi domanda di indennizzo sotto tale garanzia deve essere effettuata sotto forma scritta entro cinque (5) giorni dalla scoperta da parte dell'Acquirente del difetto denunciato, ma in alcun caso non oltre la scadenza del periodo di validità del prodotto, o un anno dalla data di consegna del prodotto all'Acquirente, in base all'evento che si verifica per primo. L'incapacità dell'Acquirente nel notificare a PPG tale non conformità come richiesto nella presente, escluderà l'Acquirente dal recupero sotto tale garanzia.

PPG HI-TEMP™ 1000

LIMITAZIONI DI RESPONSABILITA'

PPG NON SARÀ IN ALCUN CASO RESPONSABILE PER ALCUN RIMEDIO (SIA CHE SI TRATTI DI NEGLIGENZA DI QUALSIASI TIPO, RESPONSABILITÀ IN SENSO STRETTO O ILLECITO) PER QUALSIASI DANNO INDIRETTO, SPECIALE, ACCIDENTALE O CONSEGUENTE IN QUALSIASI MODO COLLEGATO A, DERIVANTE DA O CAUSATO DA QUALSIASI UTILIZZO DEL PRODOTTO. Le informazioni contenute in questa scheda sono puramente indicative e sono basate su test di laboratorio che PPG ritiene essere affidabili. PPG può modificare le informazioni contenute nel presente documento in qualsiasi momento, a causa di esperienza pratica e di continui sviluppi del prodotto. Tutte le raccomandazioni o consigli relativi all'utilizzo del prodotto PPG, sia che si tratti di documentazione tecnica o in risposta ad una specifica richiesta, o in altra circostanza, sono basati su dati che, alla luce di quanto a conoscenza di PPG, sono considerati affidabili. Il prodotto e le relative informazioni sono concepite per utenti con un'adeguata conoscenza e capacità industriali nel settore ed è responsabilità dell'utente finale determinare l'idoneità del prodotto per il suo particolare utilizzo e sarebbe necessario che anche l'Acquirente facesse ciò, a sua esclusiva discrezione e rischio. PPG non ha alcun controllo né sulla qualità né sulla condizione del substrato, o sui diversi fattori che influiscono sull'utilizzo e l'applicazione del prodotto. Pertanto, PPG non accetta alcuna responsabilità derivante da qualsiasi perdita, lesione o danno causati da tale utilizzo o dai contenuti di tali informazioni (a meno che non vi siano accordi scritti che affermino diversamente). Variazioni nell'ambiente di applicazione, modifiche delle procedure di utilizzo o estrapolazione dei dati potrebbero causare risultati insoddisfacenti. La presente scheda sostituisce tutte le precedenti versioni e sarà responsabilità dell'Acquirente assicurarsi che tali informazioni siano aggiornate prima di utilizzare il prodotto. Le attuali schede di tutti i prodotti PPG Protective & Marine Coating sono presenti su www.ppgpmc.com. Il testo inglese di questa scheda deve prevalere su qualsiasi altra traduzione al riguardo.

