

# PPG HI-TEMP™ 500

## DESCRIÇÃO

Revestimento de acabamento acrílico de silicone universal, monocomponente e resistente a altas temperaturas, indicado para sistemas em temperaturas elevadas. Substitui o HI-TEMP 500 V / VS / VHA

## PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Revestimento de acabamento acrílico de silicone resistente a altas temperaturas, com resina de silicone de engenharia avançada; resina acrílica termicamente estável e pigmentos inorgânicos
- Estabilidade superior de cor até 426°C (800°F) para preto e alumínio – outras cores até 260°C (500°F)
- Secagem ao ar rápida
- Pode ser aplicado em uma variedade de temperaturas – de 10 a 150°C (50 a 300°F)
- Excelentes propriedades para aplicação por spray e resistência à formação de teias (cobwebbing)
- Sistema de fácil manuseio com excelentes características para aplicação com pincel e rolo
- Excelente resistência ao intemperismo e à corrosão quando aplicado sobre PPG HI-TEMP 1027, primer de zinco inorgânico (IOZ) ou outros primers aprovados
- Não amolece em serviço com ciclos térmicos

## COR E BRILHO

- Cores tradicionais e sob pedido, incluindo alumínio
- Fosco

Nota:

- Algumas cores personalizadas podem descolorir abaixo de 260 °C (500 °F)

## DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados do Produto Misturado	
Número de Componentes	Um
Densidade	1.4 kg/l (11.8 lb/US gal)
Volume de sólidos	40 ± 2%
VOC (Fornecido)	Método 24 da EPA: 254,0 g/ltr (2,1 lb/USgal)
Resistência a temperatura (contínuo)	Até 260 °C (500 °F)
Resistência a temperatura (intermitente)	Até 426 °C (800 °F)
Espessura Recomendada do Filme Seco	25 - 50 µm (1,0 - 2,0 mils)
Rendimento teórico	16,0 m 2/l para 25 µm (642 ft 2/US gal para 1.0 mils)
Secagem ao toque	1 hora
Seco para manipular	24 horas
Estabilidade do produto	Mínimo de 24 meses quando estocado em ambiente fresco e seco

Notas:

# PPG HI-TEMP™ 500

- Dados de VOC pelo Método 24 da EPA: considere DMC (Dimetil Carbonato) como isento
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Rendimento e espessura do filme

## CONDIÇÕES E TEMPERATURA RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO

### Superfícies novas ou envelhecidas

- Para serviço resistente à corrosão, o uso de um primer resistente à corrosão aprovado é necessário. As superfícies a serem revestidas com primer PPG HI-TEMP 1027 ou zinco inorgânico (IOZ) devem ser preparadas e primadas de acordo com a folha de dados do produto apropriado. Consultar um representante da PPG para primers alternativos e aprovados e, se aprovado, preparar a superfície e aplicar o primer de acordo com a ficha técnica do produto para o primer aprovado. Permita o tempo de secagem apropriado. Aplique uma camada de PPG HI-TEMP 500 topcoat a 25- 50 um (1,0 - 2,0 mils) DFT
- Para serviços cosméticos apenas, recomenda-se um primer resistente à corrosão aprovado, mas não é necessário. Limpeza por jateamento abrasivo para SSPC-SP 6 "Commercial Blast" (ISO-Sa2) com perfil de 25 a 38 um (1,0 a 1,5 mils) ou lavagem sob pressão para uma condição equivalente à SSPC-SP6. As superfícies a serem revestidas devem estar secas e livres de sais, resquícios de solda, óleo, sujeira, graxa, e todos os outros contaminantes. Arredondar todas as soldas ásperas e bordas afiadas. Aplicar duas camadas de PPG HI-TEMP 500 topcoat em 38 a 50 um (1,5 a 2,0 mils) DFT por revestimento para um total de 75 a 100 um (3-4 mils) DFT

### Superfícies anteriormente pintadas em bom estado

- Se o revestimento antigo estiver intacto e não houver evidência de rachaduras, fraturas e/ ou delaminação, prepare a superfície com lavagem à pressão para remover todos os sais, óleo, graxa e contaminantes e aplicar uma camada de PPG HI-TEMP 500 a 25 - 50 um (1,0 - 2,0mils) DFT

### Superfícies anteriormente pintadas em mau estado e com alguma corrosão localizada

- Se o revestimento antigo mostrar sinais de rachaduras, fraturamento, delaminação e/ou corrosão, siga as diretrizes de preparação da superfície para aço novo. Se não houver evidência de rachaduras, fraturas ou delaminação, apenas pequenas áreas de corrosão (menos de 10% da área a ser revestida), lave toda a estrutura, removendo todos os sais, óleo, graxa e outros contaminantes. Uma vez seco, faça a preparação da superfície e aplique PPG HI-TEMP 1027 de acordo com a ficha técnica do produto em todas as áreas onde a tinta existente foi removida. Uma vez que estas áreas estejam secas e com primer, aplique uma camada de PPG HI-TEMP 500 em 25- 50 um (1,0 - 2.0 mils.) DFT sobre toda a superfície

#### Nota:

- Antes da aplicação do acabamento PPG HI-TEMP 500 sobre outros revestimentos, prepare uma pequena área de teste e teste a adesão

### Temperatura do substrato

- A temperatura do substrato durante a aplicação deve estar entre 10°C (50°F) e 93°C (200°F)
- A temperatura do substrato durante a aplicação deve ser pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
- Aplicação em substrato quente: deve estar acima de 93 °C (200 °F) e abaixo de 150 °C (300 °F)

# PPG HI-TEMP™ 500

## ESPECIFICAÇÃO DO SISTEMA

### Aço sem isolamento – Opção 1

- PPG HI-TEMP 1027: 125 to 150 µm (5,0 to 6,0 mils) EFS
- PPG HI-TEMP 500: 25 a 50 µm (1,0 a 2,0 mils) DFT

### Aço sem isolamento – Opção 2

- Zinco inorgânico (IOZ) ou outro primer aprovado (consulte a respectiva FICHA DE DADOS DO PRODUTO para DFT)
- PPG HI-TEMP 500: 25 a 50 µm (1,0 a 2,0 mils) DFT

## INSTRUÇÕES PARA USO

- Use o seguinte procedimento ao aplicar em superfícies que variam de 93 °C (200 °F) a 150 °C (300 °F)
- Diluir PPG HI-TEMP 500 a 5% em volume com diluente recomendado e aplicar em passagens finas. Isso ajuda o solvente escapar do revestimento sem deixar os pinholes para trás. Esta aplicação é similar ao revestimento da névoa
- Não aplique uma camada espessa sobre uma superfície quente, pois isso causará empolamento. Se isso ocorrer, use imediatamente uma trincha (somente com cabo de madeira e cerdas chinesas – não use trincha com cerdas sintéticas) e espalhe a área empolada antes que ela se fixe
- A aplicação em superfícies quentes pode resultar em pulverização seca. Para evitar a pulverização seca, aplique o revestimento mantendo a distância adequada, sem pulverizar além do alcance recomendado

### Nota:

- Não dilua com qualquer solvente diferente dos recomendados acima. Risco de incêndio pode ocorrer se usar um solvente diferente. Spray seco e características de filme abaixo do esperado também podem ocorrer

## Air spray

### Diluente recomendado

Aplicação em ambiente abaixo de 93 °C (200 °F): THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) ou THINNER 91-10 (compatível com VOC)

Aplicação em substrato quente de 93 °C (200 °F) a 150 °C (300 °F): THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) ou THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

### Volume de diluente

0 - 5%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

### Orifício do bico

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

### Pressão do bico

0,4 - 0,6 MPa (aprox. 4 - 6 bar; 58 - 87 psi)

# PPG HI-TEMP™ 500

## **Airless spray**

### **Diluyente recomendado**

Aplicação em ambiente abaixo de 93 °C (200 °F): THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) ou THINNER 91-10 (compatível com VOC)

Aplicação em substrato quente de 93 °C (200 °F) a 150 °C (300 °F): THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) ou THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

### **Volume de diluyente**

0 - 5%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

### **Orifício do bico**

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

### **Pressão do bico**

20,7 MPa (aprox. 207 bar; 3003 psi)

---

## **Trincha/rolo**

### **Diluyente recomendado**

Aplicação em ambiente abaixo de 93 °C (200 °F): THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) ou THINNER 91-10 (compatível com VOC)

Aplicação em substrato quente de 93 °C (200 °F) a 150 °C (300 °F): THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) ou THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

### **Volume de diluyente**

Até 5% de Diluyente pode ser adicionado se desejado

Nota:

- A aplicação do pulverizador é recomendada mas quando a pintura do pulverizador não é possível, a escova ou o rolo são métodos apropriados. O revestimento deve ser aplicado com uma escova adequada ou rolo curto nap
- 

## **Solvente de limpeza**

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)
  - THINNER 91-10 apenas para compatível com VOC
-

# PPG HI-TEMP™ 500

## DADOS ADICIONAIS

Rendimento e espessura do filme	
EFS	Rendimento teórico
25 µm (1.0 mils)	16.0 m <sup>2</sup> /l (642 ft <sup>2</sup> /US gal)
50 µm (2.0 mils)	8.0 m <sup>2</sup> /l (321 ft <sup>2</sup> /US gal)

Tempo de cura para EFS até 50 µm (2,0 mils)			
Temperatura do substrato	Seco ao toque	Seco para repintura	Seco ao manuseio
10°C (50°F)	2 horas	8 horas	48 horas
20°C (68°F)	1 hora	6 horas	24 horas
32°C (90°F)	30 minutos	4 horas	16 horas
66°C (151°F)	20 minutos	2 horas	12 horas
149°C (300°F)	N/A	30 minutos	N/A

Nota:

- Ao enviar e manusear equipamentos revestidos com PPG HI-TEMP 500, siga os procedimentos padrão da indústria para revestimentos de película fina. Evitar danos mecânicos e abrasão

## PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Este produto é para uso somente por aplicadores profissionais em conformidade com as informações neste boletim técnico e a ficha de segurança aplicáveis (FISPQ). Consulte as FISPQ apropriados antes de usar este material. Todo o uso e aplicação deste produto deve ser realizado em conformidade com todas normas federal, estadual e local, saúde, segurança e regulamentos ambientais ou de acordo com todas as regulamentações locais, regionais e nacionais pertinentes, bem como as boas práticas de segurança para a pintura, e em conformidade com as recomendações em SSPC PA 1", Loja, campo e pintura Manutenção de Aço."

## DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective & Marine Coatings sempre fornecer o mesmo produto em todo o mundo. No entanto, às vezes são necessárias ligeiras modificações do produto para cumprir com as regras / circunstâncias nacionais ou locais. | Em casos semelhantes, deve-se utilizar um boletim técnico alternativo.

## REFERÊNCIAS

- Information sheet | Explanation of product data sheets

# PPG HI-TEMP™ 500

## GARANTIA

PPG garante (i) que é titular do produto, (ii) que a qualidade do produto está em conformidade com as especificações da PPG para tal produto em vigor no momento da fabricação e (iii) que o produto será entregue livre de quaisquer reivindicações legítimas de terceiros por violação de quaisquer patentes nos EUA que cubram o produto. ESTAS SÃO AS ÚNICAS GARANTIAS DADAS PELA PPG, E A PPG REJEITA TODAS AS DEMAIS GARANTIAS EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, SOB ESTATUTO OU DECORRENTE DE OUTRA FORMA DA LEI, DE UMA NEGOCIAÇÃO EM CURSO OU USO COMERCIAL, INCLUINDO SEM LIMITAÇÃO QUALQUER OUTRA GARANTIA DE ADEQUAÇÃO PARA UM DETERMINADO FIM OU USO. Qualquer reivindicação sob esta garantia deve ser feita pelo Comprador à PPG, por escrito, no prazo de cinco (5) dias após a descoberta pelo Comprador do alegado defeito, mas em nenhum caso após a expiração do prazo de validade aplicável do produto, ou de um ano a partir da data de entrega do produto ao Comprador, o que ocorrer primeiro. Se o comprador não notificar PPG de tais não-conformidades como aqui exigido, o Comprador não terá direito a qualquer recuperação sob esta garantia.

## LIMITAÇÕES DE RESPONSABILIDADE

EM HIPÓTESE ALGUMA A PPG SERÁ RESPONSÁVEL, SOB QUALQUER TEORIA DE RECUPERAÇÃO (SEJA COM BASE EM QUALQUER TIPO DE NEGLIGÊNCIA, RESPONSABILIDADE OBJETIVA OU PREJUÍZO) POR QUAISQUER DANOS INDIRETOS, ESPECIAIS, INCIDENTAIS OU DANOS SUBSEQUENTES DE QUALQUER FORMA RELACIONADOS A, DECORRENTES OU RESULTANTES DE QUALQUER UTILIZAÇÃO DO PRODUTO. As informações contidas neste boletim destinam-se apenas para orientar, e baseiam-se em testes de laboratório que a PPG acredita serem confiáveis. A PPG pode modificar as informações aqui contidas a qualquer momento como resultado da experiência prática e do desenvolvimento contínuo de produtos. Todas as recomendações ou sugestões em relação à utilização do produto PPG, quer em documentos técnicos, quer em resposta a uma pergunta específica, ou de outra forma, são baseadas em dados que a PPG acredita serem fiáveis. O produto e as informações relacionadas são projetados para usuários que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é de responsabilidade do usuário final determinar a adequação do produto para o seu próprio uso particular, e supõe-se que o Comprador o tenha feito, a seu próprio critério e risco. A PPG não tem controle sobre a qualidade ou condição do substrato, ou sobre os vários fatores que afetam o uso e a aplicação do produto. Por isso, a PPG não aceita qualquer responsabilidade decorrente de quaisquer perdas, lesões ou danos resultantes de tal uso ou o conteúdo destas informações (a menos que haja acordos escritos que estipulem o contrário). Variações no ambiente de aplicação, mudanças nos procedimentos de uso, ou extrapolação de dados podem causar resultados insatisfatórios. Este boletim substitui todas as versões anteriores e é de responsabilidade do Comprador verificar se estas informações são as mais atuais antes de utilizar o produto. Podem ser encontradas fichas atualizadas sobre todos os Produtos PPG Protective & Marine Coatings em [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). O texto em Inglês desta ficha prevalece sobre qualquer tradução.

