

PPG HI-TEMP™ 1000

DESCRIPTION

Finition silicone universelle mono composante, résistante à la chaleur, pour utilisation dans des systèmes à température élevée. Remplace-le HI-TEMP 1000 V/VS/VHA

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Couche de finition résistant à la chaleur avec une résine de silicone hautement technique; capable de supporter des cycles thermiques sévères jusqu'à 540 ° C (1000 ° F)
- Stabilité de couleur supérieure jusqu'à 540°C (1000°F)
- Sèche rapidement à l'air
- Peut être appliqué à diverses températures - de 10 à 260°C (50 à 500°F)
- Possède d'excellentes propriétés d'application au pistolet.
- Facile à utiliser, possède d'excellentes caractéristiques d'application au pinceau ou au rouleau
- Doté d'une excellente résistance aux intempéries et à la corrosion lorsqu'il est appliqué sur des surfaces apprêtées correctement
- Ne se ramollit pas en service cyclage thermique

COULEUR ET LUSTRE

- Couleurs standards et sur mesures, incluant l'aluminium
- Mat

Note:

- Certaines couleurs personnalisées peuvent se décolorer en dessous de 540°C (1000°F)

DONNÉES DE BASE À 20°C (68°F)

Données pour produits mélangés	
Nombre de composants	Un
Masse volumique	1.4 kg/l (11.9 lb/US gal)
Extrait sec en volume	40 ± 2%
COV (fournis)	EPA Method 24: 302,0 g/ltr (2,5 lb/USgal)
Résistance à la chaleur (continu)	Jusqu'à 540°C (1000°F)
Résistance à la température (intermittent)	Jusqu'à 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	1,0 - 2,0 mils (25 - 50 µm) par couche
Rendement théorique	642 ft ² /US gal pour 1,0 mils (16,0 m ² /l pour 25 µm)
Sec au toucher	2 heures
Sec avant manipulation	24 heures
Stabilité au stockage	Minimum 24 mois conservé au frais et au sec

PPG HI-TEMP™ 1000

Note:

- Données sur les COV selon la méthode 24 de l'EPA: le DMC (carbonate de diméthyle) est considéré comme exempt
- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Temps de durcissement
- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Taux d'étalement et feuil sec

CONDITIONS ET TEMPÉRATURES DU SUBSTRAT RECOMMANDÉES

Surfaces neuves ou corrodées

- Pour un service résistant à la corrosion, l'utilisation d'un apprêt résistant à la corrosion approuvée est nécessaire. Les surfaces à revêtir avec l'apprêt PPG HI-TEMP 1027 ou Zinc inorganique (Dimetcote) doivent être préparées et apprêtées conformément à la fiche technique du produit approprié. Consulter un représentant PPG pour les apprêts alternatifs et approuvés, et si approuvés, préparer la surface et appliquer l'apprêt conformément à la fiche technique du produit pour l'apprêt approuvé. Laisser le temps de séchage approprié. Appliquer une couche de finition PPG HI-TEMP 1000 à 25-50 µm (1.0 – 2.0 mils) EFS
- Pour le service cosmétique seulement, un apprêt résistant à la corrosion approuvée est recommandé, mais pas nécessaire. Un sablage au jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP 6 "Commerciale" (ISO-Sa2) avec un profil de 25 à 38 µm (1.0 à 1.5 mils) ou lavage sous pression à un équivalent de la norme SSPC-SP6. Les surfaces à revêtir doivent être sèches et exemptes de sels, d'éclaboussures de soudure, d'huile, de saleté, de graisse et de tout autre contaminant. Arrondir toutes les soudures rugueuses et les arêtes vives. Appliquer deux couches de couche de finition PPG HI-TEMP 1000 à une épaisseur sèche de 38 à 50 µm (1.5 à 2.0 mils) par couche pour un total de 75 à 100 µm (3-4 mils) EFS

Surfaces déjà peintes et en bon état

- Si le revêtement existant est intact et qu'il n'y a aucun signe de fissuration, de fracturation et/ou de délaminage, nettoyez la surface pour éliminer tous les sels, l'huile, la graisse et les contaminants et appliquez une couche de PPG HI-TEMP 1000 à 25-50 µm (1.0 à 2.0 mils) EFS

Surfaces déjà peintes en mauvais état et avec présence de corrosion

- Si l'ancien revêtement montre des signes de fissuration, de fracturation, de délamination et/ou de corrosion, suivez les directives de préparation de la surface pour l'acier neuf. S'il n'y a aucun signe de fissuration, de fracturation ou de délamination, juste de petites zones de corrosion (moins de 10% de la surface à recouvrir), nettoyez l'ensemble de la structure en enlevant tous les sels, huiles, graisses et autres contaminants. Une fois sec, effectuer la préparation de la surface et appliquer le PPG HI-TEMP 1027 conformément à la fiche technique du produit sur toutes les zones où la peinture existante a été enlevée. Une fois que ces zones sont apprêtées et sèchent, appliquer une couche de PPG HI-TEMP 1000 à une EFS de 25 à 50 µm (1,0 à 2,0 mils) sur toute la surface.

Note:

- Avant d'appliquer la couche de finition PPG HI-TEMP 1000 sur un revêtement existant, préparer une petite surface et faire une application témoin, tester l'adhérence

PPG HI-TEMP™ 1000

Température du substrat

- La température du substrat pendant l'application doit être comprise entre 10°C (50°F) et 93°C (200°F)
- La température du substrat pendant l'application doit être au moins 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée
- Application sur substrat chaud : doit être supérieure à 93°C (199°F) et inférieure à 260°C (500°F)

SYSTÈME

Acier non isolé - Option 1

- PPG HI-TEMP 1027: 125 à 150 µm (5,0 à 6,0 mils) EFS
- PPG HI-TEMP 1000 : 25 à 50 µm (1.0 à 2.0 mils) EFS

Acier non isolé - Option 2

- Zinc inorganique (IOZ) ou autre apprêt approuvé (voir fiche de données du produit correspondant pour EFS)
- PPG HI-TEMP 1000 : 25 à 50 µm (1.0 à 2.0 mils) EFS

MODE D'EMPLOI

- Mélangez par agitation mécanique. Mélangez le produit jusqu'à obtention d'une consistance uniforme.
- Une dilution n'est normalement pas requise, sauf pour une application à chaud. Si une condition justifie une dilution, seuls les diluants PPG doivent être utilisés et conformément à la réglementation en vigueur

Instructions pour l'application sur de l'acier chaud

- Utilisez la procédure suivante pour l'application sur des surfaces chaudes allant de 93°C (200°F) à 260°C (500°F)
- Diluer PPG HI-TEMP 1000 5% en volume avec un diluant recommandé et appliquer en fines passes. Ceci aide le solvant à s'échapper du revêtement sans laisser de trous microscopiques derrière. Cette application est similaire à une couche en voile
- Ne pas appliquer de couche épaisse sur une surface chaude, car il y a un risque de cloquage. Si cela se produit, prenez immédiatement un pinceau (utilisez exclusivement un pinceau en soies pures, ne pas utiliser de pinceau à soies synthétiques), et brossez le cloquage avant qu'il ne prenne.
- L'application sur des surfaces chaudes peut entraîner une pulvérisation sèche. Pour éviter la pulvérisation sèche, contrôler la distance de l'application

Note:

- Ne diluez pas avec un solvant autre que ceux recommandés ci-dessus. Un risque d'incendie peut survenir si vous utilisez un solvant différent. Une pulvérisation à sec et de mauvaises caractéristiques du feuillet peuvent également se produire.

PPG HI-TEMP™ 1000

Pistolet à air comprimé

Diluant recommandé

Application sur substrat ambiant à moins de 93°C (200°F) : DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65) ou DILUANT 91-10 (conforme aux COV)

Application sur substrat chaud de 93°C (200°F) à 260°C (500°F) : DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) ou DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65)

Volume du diluant

0 - 5%, en fonction de l'épaisseur nécessaire et des conditions d'application

Orifice de la buse

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

Pression de la buse

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

Pistolet sans air

Diluant recommandé

Application sur substrat ambiant à moins de 93°C (200°F) : DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65) ou DILUANT 91-10 (conforme aux COV)

Application sur substrat chaud de 93°C (200°F) à 260°C (500°F) : DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) ou DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65)

Volume du diluant

0 - 5%, en fonction de l'épaisseur nécessaire et des conditions d'application

Orifice de la buse

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

Pression de la buse

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

PPG HI-TEMP™ 1000

Pinceau/ rouleau

Diluant recommandé

Application sur substrat ambiant à moins de 93°C (200°F) : DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65) ou DILUANT 91-10 (conforme aux COV)

Application sur substrat chaud de 93°C (200°F) à 260°C (500°F) : DILUANT 21-25 (AMERCOAT 101) ou DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65)

Volume du diluant

Si désiré, un maximum de 5% de diluant peut être ajouté

Note:

- Une application au pistolet est recommandée, mais lorsque cela n'est pas possible, un pinceau ou un rouleau peut être utilisé. Le revêtement doit être appliqué avec un pinceau convenable ou un rouleau à poil court.

Nettoyant diluant

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)
- DILUANT 91-10 pour une conformité COV seulement

DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Taux d'étalement et épaisseur de feuil sec	
EFS	Rendement théorique
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

Temps de séchage pour une EFS maximale de 50 µm (2,0 mils)			
Température du support	Sec au touché	Sec pour recouvrir d'une couche de finition	Sec pour la manipulation
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:

- Lorsque vous expédiez et manipulez des équipements revêtus de PPG HI-TEMP 1000, suivez les procédures standard de l'industrie pour les couches minces. Évitez les dommages mécaniques et l'abrasion

MESURES DE SÉCURITÉ

- Ce produit doit être utilisé uniquement par des applicateurs professionnels, conformément aux renseignements de cette fiche de données du produit et de la fiche signalétique applicable. Veuillez-vous reporter à la fiche signalétique appropriée avant d'utiliser ce produit. Toutes les utilisations et applications de ce produit doivent être exécutées conformément à toutes les réglementations fédérales, de l'État, provinciales et locales en matière de santé, de sécurité et d'environnement, ou conformément à toutes les réglementations locales, régionales et nationales, et en respectant les bonnes pratiques de sécurité en matière de peinture et conformément aux recommandations SSPC-PA 1 "Shop, Field and Maintenance Painting of Steel" (Peinture de l'acier dans un atelier, en chantier ou pour l'entretien).

DISPONIBILITÉ À L'ÉCHELLE MONDIALE

PPG Protective & Marine Coatings s'efforce en tout temps de fournir le même produit partout dans le monde. Cependant, il est parfois nécessaire de modifier légèrement le produit par souci de conformité aux règles et aux circonstances locales et nationales. Dans ce cas, une autre fiche de données du produit devra être utilisée.

RÉFÉRENCE

- Information sheet | Explanation of product data sheets

DÉCLARATION DE GARANTIE

PPG garantit (i) qu'elle est propriétaire du produit (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications établies par PPG pour ce produit et en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit fourni est exempt de toute revendication légitime d'une tierce partie pour violation d'un brevet américain portant sur le produit. CES GARANTIES SONT LES SEULES OFFERTES PAR PPG, ET PPG DÉCLINE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, DÉCOULANT D'UNE LOI OU AUTREMENT EN DROIT OU DANS LE COURS DE TRANSACTIONS OU D'USAGES DU COMMERCE, INCLUANT SANS TOUTEFOIS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADÉQUATION À UN USAGE OU À UN BUT PARTICULIER OU DE QUALITÉ MARCHANDE. Toute réclamation en vertu de la présente garantie doit être faite par l'acheteur auprès de PPG par écrit dans les cinq (5) jours suivant la découverte du défaut allégué par l'acheteur, mais en aucun cas plus tard qu'à l'expiration de la durée de stockage applicable au produit, ou plus tard que un (1) an après la date de la livraison du produit à l'acheteur, selon la première éventualité. Tout défaut, de la part de l'acheteur, d'aviser PPG d'une telle non-conformité, tel que requis par les présentes, annulera tout droit de recouvrement de l'acheteur en vertu de la présente garantie.

PPG HI-TEMP™ 1000

EXONÉRATION DE RESPONSABILITÉ

EN AUCUN CAS, PPG NE SERA TENUE RESPONSABLE D'UN QUELCONQUE DOMMAGE INDIRECT, PARTICULIER, ACCESSOIRE OU CONSÉCUTIF RELATIF À, DÉCOULANT DE OU RÉSULTANT AUTREMENT DE TOUTE UTILISATION DE CE PRODUIT, PEU IMPORTE LA THÉORIE DE RECOUVREMENT (QU'ELLE SOIT FONDÉ SUR QUELQUE NÉGLIGENCE QUE CE SOIT, LA RESPONSABILITÉ STRICTE OU LA RESPONSABILITÉ CIVILE). Les informations contenues dans cette fiche ne sont données qu'à titre indicatif et sont fondées sur des tests de laboratoire que PPG considère fiables. PPG peut modifier les informations contenues dans ce document à tout moment en raison de l'expérience pratique et du développement continu de ses produits. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique, en réponse à une question spécifique ou autrement, sont fondées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Le produit et les informations connexes sont conçus à l'intention des utilisateurs possédant les connaissances et les compétences professionnelles requises par l'industrie, et il incombe à l'utilisateur final la responsabilité de déterminer l'adéquation du produit à un usage particulier et l'acheteur sera réputé s'avoir acquitté de cette responsabilité, à sa seule discrétion et à ses seuls risques. PPG n'a aucun contrôle sur la qualité ou l'état du substrat ni les nombreux facteurs affectant l'utilisation et l'application du produit. Par conséquent, PPG décline toute responsabilité découlant de toute perte, préjudice ou dommage résultant de l'utilisation du produit ou du contenu de la présente fiche technique (sauf accord écrit contraire). Les variations de l'environnement d'application, les changements aux procédures d'utilisation ou l'extrapolation des données risquent d'entraîner des résultats insatisfaisants. La présente fiche annule et remplace toutes les versions précédentes, et il est de la responsabilité de l'acheteur de s'assurer que les informations sont à jour avant d'utiliser le produit.
