

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

제품 개요

2액형, 상온 경화형 다중 중합체 내열성 코팅 시스템

주요 특성

- 탄소강 및 스테인리스 강 절연 하부 부식 (CUI)을 방지 하도록 설계
- 쉬운 운송을 위한 향상된 내마모성 코팅
- 신축, shop 및 현장 적용
- 196°C (-320°F)에서 540°C (1000°F) 사이의 순환 온도 저항
- 열충격 / 사이클링 및 간헐적인 침수 및 끓는 물에 대한 내성
- 건조한 환경에서 최대 650°C(1200°F)의 내열성
- 우수한 자외선 저항성
- 단일 코팅 적용을 위해 설계되었으며, 지정된 경우나 복잡한 구조의 경우 2회 코팅으로 적용 가능
- 10°C (14°F)이하까지 경화됨

색상 및 광택

- 회색, 진회색
- 무광

비 고:

- 배치 차이 및 316 °C (600 °F) 이상의 노출 된 서비스로 인해 약간의 색상 차이가 발생할 수 있습니다.

기본 데이터 20°C (68°F)

혼합도료의 데이터	
구성	2액형
비중	1.8 kg/l (14.7 lb/US gal)
부피 고형분	65 ± 2%
VOC (Supplied)	최대 408.0 g/l (approx. 3.4 lb/gal)
추천 건조 도막 두께	125 - 300 µm (5.0 - 12.0 mils) per coat
이론도포율	2.6 m²/l for 250 µm (104 ft²/US gal for 10.0 mils)
지속건조	2 시간
경화건조 시간	24 시간
저장 기간	주제 : 최소 12 개월 경화제: 최소 12 개월

비 고:

- 보충자료 참조 - 도포율 및 도막두께
- 보충자료 참조 - 경화시간

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

추천되는 표면 처리 및 온도

절연 및 비 절연 서비스에 대한 탄소 강철의 소지 조건

- 기름, 먼지, 그리스 및 기타 다른 오염 물질, 특히 염분이 없어야합니다
- 모든 거친 용접면과 날카로운 모서리를 둥글게 작업하며 용접 스파터를 제거
- 조도 25 to 50 μm (1.0 to 2.0 mils)를 만족하는 SSPC-SP6, "Commercial Blast" (ISO-Sa2) 블라스팅 세정 권장
- 강철 ; 고압수 세정 VIS WJ2/3L

절연 및 비 절연 서비스를 위한 스테인레스 강의 소지 조건

- 기름, 먼지, 그리스 및 기타 다른 오염 물질, 특히 염분이 없어야합니다
- 모든 거친 용접면과 날카로운 모서리를 둥글게 작업하며 용접 스파터를 제거
- 표면처리세정 등급 SSPC SP-16 또는 표면에 최소 25 μm (1.0 mil) 의 균일하고 조밀한 조도 형성이 필요합니다
- 작은 표면은 무염소 용제로 세정하고 넓은 표면은 고압 또는 저압 세척이나 알칼리성 세제(예: Prep 88)를 사용한 스팀 세척을 사용하여 세척한 후 청수로 헹구낼 수 있습니다. 사용되는 물은 음용 가능한 등급 이상이어야 하며 염분 함량이 최소 인지 확인해야 합니다. 행금물에 화학첨가물을 사용하지 마세요.

비 고:

- 스테인레스 스틸 표면에 염소처리된 솔벤트를 사용하지 마십시오.

소지온도 및 도장조건

- 도장 작업중 소지온도는 10°C ~ 149°C 에서 진행합니다
- 도장 작업중 소지온도는 이슬점보다 3°C (5°F) 이상 높아야 합니다
- 경화 과정에서 상대습도는 20% 이상 90% 이하이어야 합니다

상도 도장 후 초기 고온 노출

- 비 고 : 상도 도장 후 또는 도막내 잔존한 용제로 인한 수포 발생을 방지하기 위해, 소지 온도를 시간당 1~2°C씩 올려 177°C ~204°C 사이에서 2시간 유지하여야 한다

도장 사양

비 보온 환경 : 탄소강 및 스테인레스 스틸

- PPG HI-TEMP 1027 HD: 최소 200-250 μm (8-10 mils) DFT 연속 적용(다중 스프레이 패스 사용). 자세한 내용은 도장 적용 가이드를 참조하십시오
- 1회 도장용으로 설계되었으며, 시방서에 2회 도장으로 지정된 경우 2회 도장으로 적용 가능
- 최대 서비스 온도에 적합한 PPG HI-TEMP 상도: PPG HI-TEMP 500 또는 PPG HI-TEMP 1000. 고온의 소재에 적용할 경우 PPG 담당자에게 문의하세요.

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

보온 환경 : 탄소강

- PPG HI-TEMP 1027 HD: 최소 250-300 µm(10-12 mils) DFT 연속 적용, 다중 스프레이 패스 사용. 자세한 내용은 도장 적용 가이드를 참조하십시오
- 1회 도장용으로 설계되었으며, 시방서에 2회 도장으로 지정된 경우 2회 도장으로 적용 가능

보온 환경 : 스테인레스

- PPG HI-TEMP 1027 HD: 최소 250-300 µm(10-12 mils) DFT 연속 적용, 다중 스프레이 패스 사용. 자세한 내용은 도장 적용 가이드를 참조하십시오
- 1회 도장용으로 설계되었으며, 시방서에 2회 도장으로 지정된 경우 2회 도장으로 적용 가능

사용 방법 설명

부피별 혼합비: 주제 대 경화제 2:1

- 공압식 공기 혼합기로 각 구성 요소를 적당한 속도로 미리 혼합하여 용기를 균질화합니다. 주제에 경화제를 추가하고 완전히 분산될 때까지 파워 믹서로 1-2분 동안 교반합니다.

에어 스프레이

- 희석제를 권장하지 않습니다.

노즐 구경

1.8 - 2.2 mm (약 0.070 - 0.087 in)

노즐 압력

0.4 - 0.6 MPa (약 4 - 6 bar; 58 - 87 p.s.i.)

에어리스 스프레이

- 희석제를 권장하지 않습니다.

노즐 구경

약 0.43 - 0.53 mm (0.017 - 0.021 in)

노즐 압력

13.8 MPa (approx. 138 bar; 2002 p.s.i.)

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

붓/롤러

- 스프레이 도장을 할 수 없는 경우에는 브러시 또는 롤러를 사용할 수 있습니다. 코팅은 적절한 브러시 또는 짧은 털 롤러, 브러시 및 롤을 한 방향으로만 사용해야 합니다.

추천 신너

66°C 이하의 소지 온도 조건 : THINNER 21-06

희석제 부피

최대 5% 신너 첨가 가능

세척 용제

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

보충자료

도포율 및 도막두께	
DFT	이론도포율
250 µm (10.0 mils)	2.6 m ² /l (104 ft ² /US gal)
300 µm (12.0 mils)	2.2 m ² /l (87 ft ² /US gal)

건조도막두께 250 µm (10.0 mils)까지의 경화시간		
소지온도	재도장 / 상도	고화건조 / 선적
5°C (41°F)	24 - 36 시간	3 일
10°C (50°F)	16 - 24 시간	48 시간
20°C (68°F)	6 - 8 시간	24 시간
30°C (86°F)	5 - 7 시간	15 시간
40°C (104°F)	4 - 6 시간	12 시간

비 고:

- 언급된 최소 재도장/상도 시간은 호환 가능한 상도를 나타냅니다. PPG HI-TEMP 1027 HD는 최소 재도장 시간을 고려하지 않고 자체 재도장 가능.
- 건조 시간은 대기 및 소지 온도, 도막 두께, 환기 및 기타 환경 조건에 따라 다릅니다.
- 50% 미만의 상대 습도는 경화 속도를 감소시키고 완전 경화 시간을 증가시킵니다.
- 절연재 설치를 위해, 충분한 용제 증발 조건을 위해 건조 시간은 고화건조 시간의 2배가 되어야 합니다.

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

가사시간	
혼합도로 온도	가사 시간
20°C (68°F)	6 - 8 시간

안전상 주의 사항

- 이 제품은 데이터 시트와 물질안전 보건자료 (MSDS)의 내용에 따라 전문 시공자들의 의해 적용되어야 합니다. 제품을 사용하기 전에 해당 MSDS를 참조 하십시오. 이 제품의 사용, 적용은 모든 관련 연방, 주, 지방, 건강, 안전 및 환경 규제 또는 관련 지방, 지역 및 국가 규정을 준수할 뿐만 아니라 안전을 준수하고 수행되어야 하며 SSPC PA 1, "Shop, Field and Maintenance Painting of Steel."를 따라야 합니다.

세계 공용

전세계적으로 동일한 제품을 공급하는 것이 PPG PMC 변하지 않는 목표입니다. 하지만, 때때로 현지별/국가별 규정이나 상황에 맞추어 제품을 약간 수정할 필요가 있기에 그러한 상황에서는 대체할 다른 제품 데이터 시트를 사용하도록 합니다.

참조

- Guide | PPG HI-TEMP 1027 HD | Application guidelines
- Information sheet | Explanation of product data sheets

보증

PPG는 (i) 제품에 대한 PPG의 소유권, (ii) 제품의 품질이 해당 제품에 대해 제조 시점에 적용되는 PPG의 규격에 일치하다는 점, 그리고 (iii) 제품이 동 제품에 적용되는 미국 특허를 침해하는 것에 대한 제3자의 정당한 배상 청구가 없는 상태로 납품되었다는 점을 보증한다. 이 보증은 PPG가 하는 유일한 보증이며, PPG는 법률에 따른 것이든 법에 따라 발생하는 것이든 간에 거래를 진행하면서 또는 상 관행상 하게 되는 기타 모든 명시적이거나 암묵적인 보증은 인정하지 않는다. 그러한 보증에는 특정 목적이나 용도의 적합성에 대한 기타 모든 보증이 포함된다. 이 보증에 따른 모든 배상 청구는 구매자가 배상 청구 대상인 결함을 발견한 때로부터 오(5)일 이내에 구매자가 PPG에게 서면으로 해야 하며, 어떤 경우에도 제품의 해당 재고 수명 만료 또는 제품을 구매자에게 납품한 날로부터 일(1)년 중 먼저 해당되는 날짜 이후에는 할 수 없다. 구매자가 이 계약에서 요구하는 불일치에 대해 PPG에 통지하지 않으면 구매자는 이 보증에 따라 보상을 받을 수 없다.

책임 범위

PPG는 어떤 경우에도 제품을 사용하는 것과 어떤 식으로든 관련이 있거나 그런 사용으로 인해 발생하거나 그런 사용의 결과인 모든 간접적이거나 특별하거나 우발적이거나 결과적인 피해에 대해 (임의의 유형의 태만, 엄격한 재무 또는 불법행위에 근거한) 보상 이론에 따른 책임이 없다. 이 문서의 내용은 지침이 되도록 마련된 것이며 PPG가 신뢰할 수 있다고 생각하는 실험실 시험에 근거한 것이다. PPG는 실제 사용 경험과 지속적인 제품 개발에 따라 언제든지 이 문서에 포함된 정보를 수정할 수 있다. PPG 제품 사용과 관련된 모든 권고나 제한은 기술 문서에 포함된 것이든 특정한 질의에 대한 응답에 포함된 것이든 간에 PPG가 알고 있는 범위 내에서 신뢰할 수 있는 데이터에 근거한 것이다. 제품 및 관련 정보는 업계에서 필수 지식과 실무 기능을 갖춘 사용자를 위해 마련된 것이며, 제품이 자신의 특정한 용도에 적합한지 판단하는 것은 최종 사용자의 책임이다. 구매자가 전적인 재량권을 가지고 스스로 위험을 부담하여 그런 판단을 했다고 간주해야 한다. PPG는 기질의 품질이나 상태에 대한 통제권이 전혀 없으며, 제품 사용과 적용에 영향을 주는 많은 요인에 대해서도 통제권이 없다. 따라서 PPG는 그런 사용 또는 이 정보의 내용으로 인해 발생하는 손실, 부상 또는 피해로 인한 어떠한 재무도 인정하지 않는다(단, 그와 다르게 명시하는 서면 합의가 있는 경우는 예외이다). 사용 환경의 편차, 사용 절차 변경 또는 데이터에 근거한 추론으로 인해 만족스럽지 않은 결과가 발생할 수 있다. 이 문서는 이전의 모든 문서를 대신하는 것이며 제품을 사용하기 전에 이 정보가 최신 정보인지 확인하는 것은 구매자의 책임이다. 모든 PPG Protective & Marine Coatings 제품에 대한 최신 문서는 www.ppgpmc.com에서 볼 수 있다. 본 문서의 영어 버전은 동 문서의 다른 모든 번역본에 우선하여 적용된다.

