

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

DESCRIÇÃO

Sistema de revestimento multipolimérico resistente ao calor, bicomponente, curado em temperatura ambiente

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Projetado para evitar a corrosão sob isolamento (CUI) de aço carbono e aço inoxidável
- Revestimento aprimorado resistente ao desgaste para facilidade de transporte
- Aplicação em nova construção e em campo
- Resistência à temperatura cíclica de -196°C (-320°F) a 540°C (1000°F)
- Resistente ao choque térmico / imersão cíclica e intermitente e água fervente
- Resistente a janelas operacionais de calor seco até 650°C (1200°F)
- Boa resistência UV
- Projetado para aplicação em uma única demão, pode ser usado em duas demãos se assim especificado ou em estruturas complexas
- Cura a temperaturas abaixo de -10°C (14°F)

COR E BRILHO

- Cinza, Cinza Escuro
- Fosco

Nota:

- Pequenas diferenças de cor podem ocorrer devido à variação do lote e ao serviço exposto acima de 316°C (600°F)

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados do Produto Misturado	
Número de Componentes	Dois
Densidade	1.8 kg/l (14.7 lb/US gal)
Volume de sólidos	65 ± 2%
VOC (Fornecido)	máx. 408,0 g/l (aprox. 3,4 lb/gal EUA)
Espessura Recomendada do Filme Seco	125 - 300 µm (5,0 - 12,0 mils) por demão
Rendimento teórico	2,6 m²/l para 250 µm (104 pés²/US gal para 10,0 mils)
Secagem ao toque	2 horas
Seco para manipular	24 horas
Estabilidade do produto	Base: No mínimo 12 meses quando estocado em local fresco e seco Hardener: No mínimo 12 meses quando estocado em local fresco e seco



PPG HI-TEMP™ 1027 HD

Notas:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Rendimento e espessura do filme
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de Cura

CONDIÇÕES E TEMPERATURA RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO

As condições do substrato de aço carbono para o serviço isolado e não isolado

- Precisa estar livre de óleos, sujeiras, graxas e outros contaminantes, especialmente sais
- Finalize todas as soldas e bordas afiadas. Retire respingos de solda
- É recomendado jateamento abrasivo seco limpeza para SSPC-SP 6, "Explosão Comercial" (ISO-Sa 2) com um 25 a 50 mm (1,0 a 2,0 mils) perfil
- Aço; hidrojetado para VIS WJ2/3L

As condições do substrato de aço inoxidável para o serviço isolado e não isolado

- Precisa estar livre de óleos, sujeiras, graxas e outros contaminantes, especialmente sais
- Finalize todas as soldas e bordas afiadas. Retire respingos de solda
- Jateamento levemente abrasivo de acordo com os requisitos da SSPC SP-16 ou de outra forma lixar a superfície para garantir um perfil de superfície uniforme e denso de pelo menos 25 µm (1,0 mil)
- Superfícies pequenas podem ser limpas com solvente sem cloro. Grandes superfícies podem ser limpas utilizando uma lavagem de alta ou baixa pressão ou limpeza a vapor com um detergente alcalino (como o Prep 88), seguido de um enxágue com água doce. A água utilizada deve ser de qualidade potável ou melhor e deve ser verificada para garantir um teor mínimo de sal. Não use nenhum aditivo químico na água de enxágue

Nota:

- Não use solventes clorados em superfícies de aço inoxidável

Temperatura do substrato e condições de aplicação

- A temperatura do substrato durante a aplicação deve estar entre 10°C (50°F) e 149°C (300°F)
- A temperatura do substrato durante a aplicação deve ser pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
- A umidade relativa durante a cura deve estar acima de 20% e abaixo de 90%

Exposição inicial a altas temperaturas quando revestido com acabamento

- Quando revestido com acabamento e para evitar qualquer formação de bolhas devido à retenção de solvente, a temperatura do substrato deve ser aumentada lentamente a uma taxa de 1 - 2°C por minuto até 177°C - 204°C (350°F - 400°F)

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

ESPECIFICAÇÃO DO SISTEMA

Serviço não isolado: carbono e aço inoxidável

- PPG HI-TEMP 1027 HD: aplicação contínua DFT mínima de 200-250 µm (8-10 mils) usando múltiplas passagens de pulverização. Consulte o guia de aplicação para obter detalhes adicionais
- Projetado para aplicação de demão única, a espessura especificada também pode ser acumulada em 2 demãos
- Acabamentos PPG HI-TEMP compatíveis com suas respectivas temperaturas máximas de serviço: PPG HI-TEMP 500 ou PPG HI-TEMP 1000. Consulte um representante PPG para aplicação em substratos quentes.

Serviço isolado: aço carbono

- PPG HI-TEMP 1027 HD: aplicação contínua DFT mínima de 250-300 µm (10-12 mils) usando múltiplas passagens de pulverização. Consulte o guia de aplicação para obter detalhes adicionais
- Projetado para aplicação de demão única, a espessura especificada também pode ser acumulada em 2 demãos

Serviço isolado: aço inoxidável

- PPG HI-TEMP 1027 HD: aplicação contínua DFT mínima de 250-300 µm (10-12 mils) usando múltiplas passagens de pulverização. Consulte o guia de aplicação para obter detalhes adicionais
- Projetado para aplicação de demão única, a espessura especificada também pode ser acumulada em 2 demãos

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação de mistura por volume: base para endurecedor 2:1

- Pré-misture cada componente com um misturador pneumático de ar em velocidades moderadas para homogeneizar o recipiente. Adicione o endurecedor à base e agite por 1-2 minutos até dispersar completamente

AIR SPRAY

- Nenhum diluente é recomendado

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™ 1027 HD

AIRLESS SPRAY

- Nenhum diluente é recomendado

Orifício do bico

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

Pressão do bico

13,8 MPa (aprox. 138 bar; 2002 psi)

TRINCHA/ROLO

- A aplicação por spray é recomendada, mas quando a pintura por spray não for possível, pode-se usar pincel ou rolo. O revestimento deve ser aplicado com pincel adequado ou rolo de pêlo curto, pincelar e rolar apenas em uma direção

Diluyente recomendado

Aplicação em substrato abaixo de 66°C (150°F): THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

Volume de diluente

Até 5% de Diluente pode ser adicionado se desejado

SOLVENTE DE LIMPEZA

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

DADOS ADICIONAIS

Rendimento e espessura do filme	
EFS	Rendimento teórico
250 µm (10.0 mils)	2.6 m²/l (104 ft²/US gal)
300 µm (12.0 mils)	2.2 m²/l (87 ft²/US gal)

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

Tempo de cura para DFT até 250 µm (10,0 mils)		
Temperatura do substrato	Repintura / Acabamento	Secagem para manuseio
5°C (41°F)	24 - 36 horas	3 dias
10°C (50°F)	16 - 24 horas	48 horas
20°C (68°F)	6 - 8 horas	24 horas
30°C (86°F)	5 - 7 horas	15 horas
40°C (104°F)	4 - 6 horas	12 horas

Notas:

- O tempo mínimo de repintura/acabamento mencionado refere-se a acabamentos compatíveis. PPG HI-TEMP 1027 HD pode ser repintado sem considerar um tempo mínimo de revestimento
- NOTA: O tempo de secagem depende da temperatura do ar e do aço, espessura do filme, ventilação e outras condições ambientais.
- A umidade relativa <50% reduzirá a velocidade de cura e aumentará o tempo até a cura completa
- Para o isolamento, os tempos de secagem tem de ser duplicados para seco ao toque para garantir a suficiente evaporação do solvente

Vida útil da mistura (na viscosidade de aplicação)	
Temperatura do produto misturado	Vida útil da mistura
20°C (68°F)	6 - 8 horas

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

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

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

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. O texto em Inglês desta ficha prevalece sobre qualquer tradução.

