

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

DESCRIPTION

Système de revêtement multipolymère résistant à la chaleur, à deux composants, durcissant à température ambiante

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Conçu pour prévenir la corrosion sous calorifuge, (CUI) de l'acier carbone et l'acier inoxydable
- Revêtement à la résistance à l'usure améliorée pour faciliter le transport
- Neufrage, atelier, et application chantier
- Résistance en température cyclique de -196°C (-320°F) à 540°C (1000°F)
- Résiste au choc thermique / aux cycles de température et à l'immersion occasionnelle et à l'eau bouillante
- Résistant aux températures sèches jusqu'à 650°C (1200°F)
- Bonne résistance UV
- Conçu pour une application en une seule couche, peut être utilisé en deux couches si spécifié ou sur des structures complexes
- Durcit à des températures jusqu'à -10°C (14°F)

COULEUR ET NIVEAU DE BRILLANCE

- Gris, Gris Foncé
- Mat

Note:

- Des différences de couleurs mineures peuvent apparaître selon les lots et pour des expositions en service supérieures à 316°C (600°F)

DONNÉES DE BASE À 20°C (68°F)

Informations sur le mélange	
Nombre de composants	Deux
Masse volumique	1.8 kg/l (14.7 lb/US gal)
Extrait sec en volume	65 ± 2%
COV (fournis)	max. 408,0 g/l (approx. 3,4 lb/US gal)
Épaisseur recommandée du film sec	125 - 300 µm (5,0 - 12,0 mils) par couche
Rendement théorique	2,6 m²/l pour 250 µm (104 ft²/US gal pour 10,0 mils)
Sec au toucher	2 hours
Sec avant manipulation	24 hours
Stabilité au stockage	Base : minimum 12 mois si stockée dans un endroit frais et sec Durcisseur: minimum 12 mois si stocké dans un endroit frais et sec

Notes:

- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Rendement et épaisseur film sec
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Temps de séchage

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

ETAT ET TEMPÉRATURE DU SUPPORT RECOMMANDÉS

Etat de l'acier carbone pour utilisation sous calorifuge et sans calorifuge

- Exempt d'huile, saleté, graisse et toute autre pollution, en particulier les sels
- Meulage des soudures et des arêtes vives. Eliminer les picots de soudure
- Décapage par projection d'abrasif sec au degré de soin SSPC-SP 6, "Commercial Blast" (ISO Sa 2) avec un profil de rugosité 25 à 50 µm (1,0 à 2,0 mils)
- Acier : décapage à l'eau UHP VIS WJ2/3L

Etat de l'acier inoxydable pour utilisation sous calorifuge et sans calorifuge

- Exempt d'huile, saleté, graisse et toute autre pollution, en particulier les sels
- Meulage des soudures et des arêtes vives. Eliminer les picots de soudure
- Balayage à l'abrasif suivant les exigences SSPC-SP 16 ou ponçage pour s'assurer d'un profil de rugosité minimum uniforme et dense de 25 µm (1,0 mil)
- Les petites surfaces peuvent être nettoyées avec un solvant non chloré. Les grandes surfaces peuvent être nettoyées à l'aide d'un lavage à haute ou basse pression ou d'un nettoyage à la vapeur avec un détergent alcalin (tel que le Prep 88), suivi d'un rinçage à l'eau douce. L'eau utilisée doit être de qualité potable ou supérieure et doit être vérifiée pour garantir une teneur minimale en sel. Ne pas utiliser d'additifs chimiques dans l'eau de rinçage

Note:

- Ne pas utiliser de solvants chlorés sur les surfaces en acier inoxydables

Température du support et conditions d'application

- La température du support pendant l'application doit être comprise entre 10°C (50°F) et 149°C (300°F)
- La température du support pendant l'application doit être d'au moins 3°C (5°F) au dessus du point de rosée
- L'humidité relative pendant le séchage doit être supérieure à 20% et inférieure à 90%

Exposition initiale à haute température lorsque recouvert d'une couche de finition

- Lorsque recouvert d'une couche de finition et pour prévenir tout cloquage dû à une rétention de solvant, la température du support doit être augmentée lentement à raison de 1 - 2°C par minute jusqu'à 177°C - 204°C (350°F - 400°F)

SYSTEME

Service non calorifugé: acier carbone et acier inoxydable

- PPG HI-TEMP 1027 HD: application continue à une épaisseur sèche minimale de 200 à 250 µm (8-10 mils) en utilisant plusieurs passes de pulvérisation. Se reporter au guide d'application pour plus de détails
- Conçu pour une application en une seule couche, l'épaisseur spécifiée peut également être obtenue en 2 couches
- Couches de finition PPG HI-TEMP compatibles à leurs températures de service maximales respectives: PPG HI-TEMP 500 ou PPG HI-TEMP 1000. Consulter un représentant PPG pour une application sur des supports chauds.

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

Service calorifugé: acier carbone

- PPG HI-TEMP 1027 HD: application continue à une épaisseur sèche minimale de 250 à 300 µm (10-12 mils) en utilisant plusieurs passes de pulvérisation. Se reporter au guide d'application pour plus de détails
 - Conçu pour une application en une seule couche, l'épaisseur spécifiée peut également être obtenue en 2 couches
-

Service calorifugé: acier inoxydable

- PPG HI-TEMP 1027 HD: application continue à une épaisseur sèche minimale de 250 à 300 µm (10-12 mils) en utilisant plusieurs passes de pulvérisation. Se reporter au guide d'application pour plus de détails
 - Conçu pour une application en une seule couche, l'épaisseur spécifiée peut également être obtenue en 2 couches
-

MODE D'EMPLOI

Ratio de mélange par volume: base à durcisseur 2:1

- Pré-mélanger chaque composant avec un mélangeur pneumatique à vitesse modérée pour homogénéiser le produit. Ajouter le durcisseur à la base et mélanger pendant 1 à 2 minutes jusqu'à ce qu'il soit complètement dispersé
-

Pistolet pneumatique

- Aucun diluant n'est recommandé

Diamètre de la buse

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

Pression à la buse

0,4 – 0,6 MPa (env. 4 – 6 bar; 58 – 87 p.s.i.)

Pistolet airless

- Aucun diluant n'est recommandé

Diamètre de la buse

Env. 0.43 – 0.53 mm (0.017 – 0.021 pouce)

Pression à la buse

13,8 MPa (env. 138 bars; 2002 p.s.i.)

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

Brosse/rouleau

- L'application pulvérisée est recommandée mais lorsqu'elle n'est pas possible, une brosse ou un rouleau peuvent être utilisés. Le revêtement devra être appliqué avec une brosse ou un rouleau à poils courts, l'application à la brosse et au rouleau seulement dans une direction

Diluant recommandé

Application sur support à température ambiante en dessous de 66°C (150°F): THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

Taux de dilution

0 - 5 % de DILUANT, si nécessaire

SOLVANT DE NETTOYAGE

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Rendement et épaisseur du film	
Épaisseur film sec	Rendement théorique
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)

Temps de séchage pour une épaisseur film sec jusqu'à 250 µm (10,0 mils)		
Température du support	recouvrable	sec manipulable
5°C (41°F)	24 - 36 hours	3 jours
10°C (50°F)	16 - 24 hours	48 hours
20°C (68°F)	6 - 8 hours	24 hours
30°C (86°F)	5 - 7 hours	15 hours
40°C (104°F)	4 - 6 hours	12 hours

Notes:

- Le délai minimum de recouvrement mentionné se réfère aux couches de finition compatibles. Le PPG HI-TEMP 1027 HD peut être recouvert par lui-même sans prendre en compte un délai minimum
- Les temps de séchage dépendent de la température de l'air et de l'acier, de l'épaisseur appliquée, de la ventilation et des autres conditions ambiantes
- Une humidité relative <50% réduira la vitesse de réticulation et augmentera le temps pour un durcissement complet
- Sous calorifuge, les temps de séchage doivent être le double du sec manipulable pour assurer une évaporation des solvants suffisante

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

Durée pratique d'utilisation (viscosité d'application)	
Température du mélange	Durée pratique d'utilisation du mélange
20°C (68°F)	6 - 8 hours

SECURITE

- Le produit est destiné à être mis en oeuvre uniquement par des applicateurs professionnels conformément aux informations de cette fiche technique et de la fiche de données de sécurité (MSDS). Consulter la MSDS avant d'utiliser ce produit. Toute utilisation et application de ce produit doit être réalisée en conformité avec les réglementations fédérales, régionales et locales relatives à la santé, la sécurité et l'environnement ou en conformité avec toute réglementation locale, régionale et nationale pertinente aussi bien qu'avec les bonnes pratiques de sécurité en peinture et conformément aux recommandations de la norme SSPC PA 1 "mise en peinture de l'acier en atelier, sur site et en entretien"

DISPONIBILITÉ MONDIALE

PPG Protective & Marine Coatings a pour objectif de fournir le même produit dans le monde entier. Cependant, de légères modifications du produit sont parfois nécessaires pour respecter les règles nationales ou locales. Dans ce cas, une autre fiche technique du produit sera utilisée.

REFERENCES

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

GARANTIE

PPG garantit (i) son droit sur le produit, (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications de PPG pour un produit de ce type en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit livré sera libre du droit légitime de toute tierce partie en matière de violation de tout brevet américain relatif au produit. IL S'AGIT DES SEULES GARANTIES CONSENTIES PAR PPG ET PPG REJETTE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPLICITE OU IMPLICITE, CONFORMÉMENT À LA LOI OU DÉRIVANT DE LA LOI, CONCERNANT LA COMMERCIALISATION OU L'USAGE, Y COMPRIS, SANS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADAPTATION À UN OBJECTIF OU USAGE PARTICULIER. Toute réclamation relative à cette garantie doit être notifiée par écrit par l'Acheteur à PPG dans les cinq (5) jours suivant la découverte par l'Acheteur du défaut signalé, mais en aucun cas après l'expiration de la durée de conservation applicable du produit ou un an après la date de livraison du produit à l'Acheteur, selon ce qui arrive en premier. Toute absence de communication d'une telle non-conformité par l'Acheteur à PPG, selon les termes mentionnés ci-dessus, empêchera l'Acheteur de bénéficier de cette garantie.

LIMITATIONS DE RESPONSABILITE

EN AUCUN CAS PPG NE PEUT ÊTRE TENU POUR RESPONSABLE, EN VERTU D'UNE QUELCONQUE THÉORIE DE RÉPARATION (SOIT PAR NÉGLIGENCE, SOIT PAR RESPONSABILITÉ INCONDITIONNELLE OU RESPONSABILITÉ CIVILE) DE TOUS DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX, FORTUITS OU CONSÉCUTIFS LIÉS À, PROVENANT OU DÉCOULANT DE L'UTILISATION DU PRODUIT. Les renseignements figurant sur la présente fiche ne sont donnés qu'à titre indicatif et sont basés sur des essais en laboratoire considérés comme fiables par PPG. PPG peut modifier à tout moment les renseignements contenus dans cette fiche à la suite d'une expérience pratique et de l'évolution continue du produit. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique ou en réponse à une demande spécifique ou autre, sont basées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Les produits et les renseignements y afférents sont conçus pour des utilisateurs ayant les connaissances et compétences industrielles requises et il appartient à l'utilisateur final de déterminer si le produit est adapté à l'application visée, et l'Acheteur sera considéré comme seul juge et responsable à ce propos. PPG n'exerce aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support, ni sur les différents facteurs qui influencent l'usage et l'application du produit. Par conséquent, PPG réfute toute responsabilité en cas de perte, blessure ou dommage résultant d'une telle utilisation ou du contenu de cette fiche technique (sauf accords écrits contraires). Des variations dans les conditions d'application, des changements dans les procédures d'utilisation ou l'extrapolation de données peuvent entraîner des résultats non satisfaisants. Cette fiche remplace toutes les versions précédentes et il appartient à l'Acheteur de s'assurer que ces renseignements sont d'actualité avant d'utiliser le produit. Les fiches en vigueur pour tous les produits PPG Protective & Marine Coatings sont disponibles sur www.ppgpmc.com. Le texte anglais de la présente fiche prévaut sur toute traduction.