

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

DESCRIPCIÓN

Sistema de recubrimiento termorresistente multipolimérico de dos componentes y curado a temperatura ambiente.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Diseñado para evitar la corrosión del acero al carbón y del acero inoxidable bajo aislamiento térmico.
- Recubrimiento mejorado resistente al desgaste, para facilitar el transporte
- Para aplicación en construcción nueva, en taller y en campo
- Tiene una resistencia a ciclos de temperatura desde -196°C (-320°F) hasta 540°C (1000°F)
- Resistente al choque térmico/cíclico, a la inmersión intermitente y al agua en ebullición.
- Resistente a ventanas de operación en seco de hasta 650°C (1200°F)
- Posee una buena resistencia a los rayos UV
- Diseñado para aplicación en una sola capa. Pueden aplicarse dos capas si así se especifica o en estructuras complejas
- Cura a temperaturas de hasta -10°C (14°F)

COLOR Y BRILLO

- Gris, Gris oscuro
- Acabado mate.

Nota: Las variaciones de lote a lote y el servicio expuesto a más de 316°C (600°F) pueden provocar pequeñas diferencias de color

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Información del producto	
Número de componentes	2
Densidad	1.8 kg/l (14.7 lb/US gal)
Sólidos en volumen	65 ± 2%
VOC (suministrado)	Máximo 408.0 g/l (aprox. 3.4 lb/US gal)
Espesor de película seca recomendado	125 - 300 µm (5.0 - 12.0 mils) por capa.
Rendimiento teórico	2.6 m ² /l para 250 µm (104 pies ² /galón por cada 10.0 milésimas de pulgada)
Secado al tacto	2 horas
Secado para manejo/transporte	24 horas
Intervalo para repintar	Ver tablas de repintado
Vida de almacenamiento	Base: 12 meses almacenado en un lugar fresco y seco Endurecedor: 12 meses almacenado en un lugar fresco y seco

Nota: Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Tiempo de curado.



PPG HI-TEMP™ 1027 HD

CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

Condiciones del acero al carbón para el servicio con aislamiento y sin aislamiento

- La superficie debe estar libre de aceite, polvo, grasa, impurezas y otros contaminantes, especialmente sales.
- Redondee los cordones de soldadura rugosos y los filos cortantes. Elimine las salpicaduras de soldadura.
- Se recomienda una limpieza por chorro abrasivo seco de acuerdo con SSPC-SP 6, "Limpieza con chorro abrasivo grado comercial" (ISO-Sa 2), con un perfil de 25 a 50 µm (1.0 a 2.0 mils).

Condiciones del acero inoxidable para el servicio con aislamiento y sin aislamiento

- La superficie debe estar libre de aceite, polvo, grasa, impurezas y otros contaminantes, especialmente sales.
- Redondee los cordones de soldadura rugosos y los filos cortantes. Elimine las salpicaduras de soldadura.
- Limpie con chorro abrasivo ligero de acuerdo con los requisitos de SSPC SP-16 o lije la superficie para asegurar un perfil de anclaje uniforme y denso de al menos 25 µm (1.0 mil)
- Las superficies pequeñas pueden limpiarse con un disolvente libre de cloro. Las superficies grandes pueden limpiarse utilizando un lavado a alta o baja presión o limpieza con vapor con un detergente alcalino (como el Prep 88), seguido de un enjuague con agua dulce. El agua utilizada debe ser de grado potable o mejor y debe evaluarse para asegurar un contenido mínimo de sal. No utilice aditivos químicos en el agua de enjuague

Nota: No use disolventes clorados sobre las superficies de acero inoxidable.

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato durante la aplicación deberá estar entre 10°C (50°F) y 149°C (300°F).
- La temperatura del sustrato durante la aplicación deberá estar al menos 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío.
- La humedad relativa durante el curado debe ser superior a 20% e inferior a 90%

Exposición inicial a altas temperaturas

Nota: Para la exposición inicial a altas temperaturas, la temperatura del sustrato debe aumentar lentamente a un ritmo de 1 - 2°C por minuto hasta 177°C - 204°C (350°F - 400°F) y mantenerse durante 2 horas. Una vez completado este procedimiento, se alcanzarán todas las propiedades de la película y la resistencia a los ciclos térmicos.

ESPECIFICACIÓN DEL SISTEMA

Servicio sin aislamiento: Acero al Carbono e Inoxidable

- PPG HI-TEMP 1027 HD: EPS mínimo de 200-250 µm (8-10 mils) a una aplicación continua, aplicando múltiples pases con la pistola de aspersión. Consulte la guía de aplicación para más detalles
- Diseñado para aplicación en una sola capa. El espesor especificado también se puede obtener con 2 capas
- Acabados PPG HI-TEMP compatibles con sus respectivas temperaturas máximas de servicio: PPG HI-TEMP 500 o PPG HI-TEMP 1000. Consulta a un representante de PPG para aplicación sobre sustratos calientes.

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

Servicio como aislamiento: Acero al Carbono

- PPG HI-TEMP 1027 HD: EPS mínimo de 250-300 µm (10-12 mils) a una aplicación continua, aplicando múltiples pases con la pistola de aspersión. Consulte la guía de aplicación para más detalles
- Diseñado para aplicación en una sola capa. El espesor especificado también se puede obtener con 2 capas

Servicio como aislamiento: Acero Inoxidable

- PPG HI-TEMP 1027 HD: EPS mínimo de 250-300 µm (10-12 mils) a una aplicación continua, aplicando múltiples pases con la pistola de aspersión. Consulte la guía de aplicación para más detalles
- Diseñado para aplicación en una sola capa. El espesor especificado también se puede obtener con 2 capas

INSTRUCCIONES DE USO

Relación de mezcla por volumen: base a endurecedor 2:1

- Mezcle previamente cada componente con un agitador neumático a una velocidad moderada para homogeneizar el contenido. Añada el endurecedor a la base y agite con un mezclador mecánico durante 1-2 minutos hasta que la mezcla se haya dispersado completamente.

Aspersión con aire

- No se recomienda el uso de ningún adelgazador o thinner

Orificio de la boquilla

1.8 – 2.2 mm (aproximadamente, 0.071 – 0.087 pulgadas).

Presión en la boquilla

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

Aspersión sin aire (Airless)

- No se recomienda el uso de ningún adelgazador o thinner

Orificio de la boquilla

0.43 – 0.53 mm (aprox. 0.017 – 0.021 pulgadas).

Presión en la boquilla

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

Brocha/rodillo

- La aplicación recomendada es por aspersión, pero cuando esta no es posible, se puede emplear brocha o rodillo. El producto debe aplicarse con una brocha adecuada o un rodillo de felpa corta, aplique en una sola dirección

Diluyente recomendado: aplicación sobre sustratos a temperatura ambiente menor a 66°C (150°F)

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65).

Volumen de adelgazador o disolvente

Si fuera necesario, se puede usar hasta 5% del diluyente recomendado.



PPG HI-TEMP™ 1027 HD

Disolvente para limpieza

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65).

DATOS ADICIONALES

Rendimiento y espesor de película	
Espesor de película seca	Rendimiento teórico
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)

Tiempo de curado para un espesor de película seca de hasta 250 µm (10.0 mils).		
Temperatura del sustrato	Secado para recubrir/acabado	Secado al manejo/transporte
5°C (41°F)	24 horas - 36 horas	3 días
10°C (50°F)	16 horas - 24 horas	48 horas
20°C (68°F)	6 horas - 8 horas	24 horas
30°C (86°F)	5 horas - 7 horas	15 horas
40°C (104°F)	4 horas - 6 horas	12 horas

Notas:

- El tiempo mínimo para repintado/aplicación de acabado mencionado, corresponde a acabados compatibles. PPG HI-TEMP 1027 HD se puede repintar con el mismo producto sin necesidad de un tiempo mínimo de repintado.
- NOTA: los tiempos de secado dependen de la temperatura del aire y del acero, del espesor aplicado, ventilación y otras condiciones medioambientales.
- Una humedad relativa < 50 % reducirá la velocidad de curado e incrementará el tiempo de curado completo
- Para aislamiento, los tiempos de secado deberán ser el doble de los tiempos de secado al manejo para asegurar la evaporación del solvente

Vida útil (a viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	Vida útil
20°C (68°F)	6 horas - 8 horas

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- El producto lo debe aplicar un profesional de acuerdo con la información contenida en esta carta técnica y en la hoja de datos de seguridad (HDS) del material que corresponda. Consulte la HDS antes de usar este material. Cualquier uso y aplicación de este producto se debe realizar de acuerdo con las reglamentaciones federales, estatales, locales, de salud y seguridad relacionadas, o en cumplimiento con toda la reglamentación local, regional o nacional, así como las buenas prácticas de seguridad para pintar y de acuerdo a las recomendaciones de SSPC PA 1, "Pintado de acero para taller, campo y mantenimiento".



PPG HI-TEMP™ 1027 HD

DISPONIBILIDAD A NIVEL MUNDIAL

PPG Protective and Marine Coatings siempre tiene el objetivo de suministrar el mismo producto en todo el mundo. Sin embargo, algunas veces son necesarias modificaciones mínimas al producto para cumplir las reglas/circunstancias locales o nacionales.

Bajo estas circunstancias se usa una carta técnica del producto alterna.

REFERENCIAS

• TABLAS DE CONVERSIÓN	HOJA DE INFORMACIÓN	1410
• EXPLICACIÓN DE LAS HOJAS DE DATOS DEL PRODUCTO	HOJA DE INFORMACIÓN	1411
• PRECAUCIONES DE SEGURIDAD	HOJA DE INFORMACIÓN	1430
• SEGURIDAD PARA LA SALUD EN ESPACIOS REDUCIDOS - PELIGROS DE EXPOSICIÓN Y TOXICIDAD	HOJA DE INFORMACIÓN	1431
• PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE	HOJA DE INFORMACIÓN	1490

GARANTÍA

PPG Protective and Marine Coatings garantiza (i) que es titular del producto; (ii) que la calidad del producto cumple las especificaciones de PPG en vigor en el momento de su producción, y (iii) que el producto se entrega libre de cualquier reclamación legítima de terceros por uso indebido de patentes estadounidenses asociadas al producto. ESTAS SON LAS ÚNICAS GARANTÍAS QUE PPG OFRECE. PPG DECLINA CUALQUIER OTRA GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA CONTEMPLADA POR LA LEY O POR LAS PRÁCTICAS COMERCIALES, LO QUE INCLUYE DE FORMA NO EXHAUSTIVA CUALQUIER GARANTÍA DE IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO O USO PARTICULAR. Cualquier reclamación que se presente bajo esta garantía deberá ser presentada por el Comprador directamente a PPG, mediante comunicación escrita en un plazo máximo de cinco (5) días desde la detección del defecto, pero en ningún caso más allá de la fecha de caducidad del producto o, en todo caso, no más tarde de un año a contar desde la fecha de entrega del producto al Comprador (tendrá validez la opción que sea más temprana). El Comprador no podrá hacer uso de la garantía si no notifica la no conformidad a PPG del modo indicado.

LIMITACIONES DE RESPONSABILIDAD

PPG Protective and Marine Coatings NO SERÁ RESPONSABLE EN NINGÚN CASO Y BAJO NINGUNA CIRCUNSTANCIA (INCLUIDA NEGLIGENCIA DE CUALQUIER TIPO, RESPONSABILIDAD ESTRICTA O DAÑOS) DE CUALQUIER DAÑO INDIRECTO, ESPECIAL, CASUAL O CONSECUENTE RELACIONADO, DERIVADO O RESULTANTE DE CUALQUIER USO QUE SE DÉ AL PRODUCTO. La información que contiene el presente documento tiene carácter exclusivamente orientativo y está basada en pruebas de laboratorio que PPG Protective and Marine Coatings considera fiables. PPG Protective and Marine Coatings podrá modificar la información contenida en el presente documento en cualquier momento como resultado de su experiencia práctica y el desarrollo continuo del producto. Todas las recomendaciones o sugerencias relacionadas con el uso de los productos de PPG Protective and Marine Coatings, ya se emitan en forma de documentación técnica, en respuesta a una consulta específica o de otra manera, se basan en datos que, según el conocimiento de PPG Protective and Marine Coatings, son fiables. El producto y la información relacionada están diseñados para usuarios con los conocimientos necesarios y la cualificación exigida por la industria. El usuario final es responsable de determinar la idoneidad del producto para su aplicación concreta. Se considera que el Comprador ha hecho las verificaciones oportunas por su cuenta y riesgo. PPG Protective and Marine Coatings no tiene control sobre la calidad o condición del sustrato, o sobre cualquier factor que afecte al uso y la aplicación del producto. Por consiguiente, PPG Protective and Marine Coatings no acepta ninguna responsabilidad originada por cualquier pérdida, lesión o daño resultante del uso del producto o de la presente información (salvo acuerdo por escrito en contrario). Si existen variaciones en el entorno de aplicación, cambios en los procedimientos de uso o extrapolación de datos, los resultados podrían ser insatisfactorios. Este documento prevalecerá sobre cualquier versión anterior. El Comprador deberá asegurarse de que esta información se mantiene vigente antes de utilizar el producto. La documentación actualizada referente a todos los productos de PPG Protective and Marine Coatings se encuentran en www.ppgpmc.com. La versión en inglés de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

