

# PPG HI-TEMP™ 1027 HD

## DESCRIPCIÓN

Sistema de revestimiento multipolimérico, dos componentes resistente al calor

## PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Especialmente diseñado para prevenir la corrosión bajo aislamiento (CUI) en sustratos de acero al carbono y acero inoxidable
- Recubrimiento resistente al desgaste mejorado para facilitar su transporte
- Para aplicación en nueva construcción, taller y obra
- Resistente a ciclos de temperatura de -196°C (-320°F) to 540°C (1000°F)
- Resistente al choque térmico cíclico, intermitente inmersión y agua hirviendo.
- resistente a ventanas de secado operacional de hasta 650°C (1200°F)
- Buena resistencia a UV
- Diseñado para la aplicación en una sola capa, se puede dar en dos manos si se especifica o en estructuras complejas
- Cura a temperaturas de hasta -10°C (14°F)

## COLORES Y BRILLO

- Gris, Gris oscuro
- Mate

Nota: Se pueden presentar pequeñas diferencias de color debidas a números de lotes distintos o exposiciones a temperaturas superiores a 316°C (600°F)

## DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos de producto	
Número de componentes	Dos
Densidad	1,8 kg/l (14,7 lb/US gal)
Volumen de sólidos	65 ± 2%
COV (Suministrado)	max. 408,0 g/l (aprox. 3,4 lb/gal)
Espesor de película seca recomendado	125 - 300 µm (5,0 - 12,0 mils) por capa
Rendimiento teórico	2,6 m²/l para 250 µm (104 ft²/US gal para 10,0 mils)
Seco al tacto	2 horas
Seco para manejar/transportar	24 horas
Intervalo de repintado	Ver tablas de repintado
Estabilidad del envase	Base: al menos 12 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco Endurecedor: al menos 12 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco

Nota: Ver DATOS ADICIONALES – Tiempo de curado



# PPG HI-TEMP™ 1027 HD

## CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

### Condiciones del acero al carbono para servicio aislado y no aislado

- Libre de aceite, suciedad, grasa y cualquier otro contaminante, especialmente sales.
- Redondear los bordes de soldadura y cantos vivos. Eliminar las proyecciones de soldadura
- Se recomienda limpieza por chorro abrasivo a grado SSPC-SP 6, "Barrido comercial" (ISO-Sa 2) con un perfil de rugosidad entre 25 y 50 µm (1.0 y 2.0 mils)

### Condiciones del sustrato de acero inoxidable para servicio aislado y no aislado

- Libre de aceite, suciedad, grasa y cualquier otro contaminante, especialmente sales.
- Redondear los bordes de soldadura y cantos vivos. Eliminar las proyecciones de soldadura
- Chorro abrasivo ligero de acuerdo con las recomendaciones de la SSPC SP-16 o en su lugar tratar la superficie para asegurar un perfil de anclaje denso y uniforme de al menos 25 µm (1.0 mil)
- Las pequeñas superficies deben limpiarse con un disolvente libre de cloruros. Las grandes superficies pueden limpiarse llevando a cabo un lavado a alta o baja presión con un detergente alcalino (como el Prep 88), seguido de un aclarado con agua dulce. El grado de calidad del agua utilizada debe ser potable o superior y debe ser comprobado para asegurar un mínimo de contenido en sales. No utilizar ningún tipo de aditivo químico en el aclarado.

Nota: Sobre superficies de acero inoxidable no usar disolventes clorados

### Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato durante la aplicación estará 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 encima del punto de rocío
- La humedad relativa durante el curado deberá estar por encima de 20% y por debajo de 90%

### Exposición inicial a alta temperatura

Nota: Para la exposición a alta temperatura, la temperatura del sustrato debe incrementarse lentamente a razón de 1-2°C por minuto hasta los 177°C -204°C y mantenida por 2 horas. Cuando este proceso haya sido completado, se habrán alcanzado todas las propiedades y la resistencia los ciclos térmicos.

## ESPECIFICACIÓN DE SISTEMA

### Servicio sin aislamiento: acero inoxidable y acero al carbono

- PPG HI-TEMP 1027 HD: mínimo 200-250 µm (8-10 mils) DFT en aplicación continua utilizando sucesivas pasadas. Vea la guía de aplicación para más detalles.
- Diseñado para la aplicación en una sola capa, los espesores modificados también se pueden obtener en dos manos.
- Acabados Compatibles de PPG HI-TEMP a su respectiva temperatura máxima de servicio: PPG HI-TEMP 500 ó PPG HI-TEMP 1000. Consulte a un representante de PPG para aplicaciones a sustratos calientes.

# PPG HI-TEMP™ 1027 HD

## **Servicio en aislamiento: acero al carbono**

- PPG HI-TEMP 1027 HD: mínimo 250-300 µm (10-12 mils) DFT en aplicación continua utilizando sucesivas pasadas. Vea la guía de aplicación para más detalles.
- Diseñado para la aplicación en una sola capa, los espesores modificados también se pueden obtener en dos manos.

## **Servicio en aislamiento: acero inoxidable**

- PPG HI-TEMP 1027 HD: mínimo 250-300 µm (10-12 mils) DFT en aplicación continua utilizando sucesivas pasadas. Vea la guía de aplicación para más detalles.
- Diseñado para la aplicación en una sola capa, los espesores modificados también se pueden obtener en dos manos.

## **INSTRUCCIONES DE USO**

### **Proporción de mezcla en Volumen : base a endurecedor 2:1**

- Premezclar cada componente con una batidora de aire comprimido a velocidades moderadas para homogeneizar el contenido. Añadir el endurecedor a la base y batir con una batidora eléctrica durante 1-2 minutos hasta la completa dispersión.

### **PISTOLA CON AIRE**

- No se recomienda añadir disolvente

#### **Orificio de boquilla**

1.8 – 2.2 mm (aproximadamente 0.071 – 0.087 pulgadas)

#### **Presión en boquilla**

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

### **PISTOLA SIN AIRE**

- No se recomienda añadir disolvente

#### **Orificio de boquilla**

0.43 – 0.53 mm (aproximadamente 0.017 – 0.021 pulgadas)

#### **Presión en boquilla**

13,8 MPa (aprox. 138 bar; 2002 p.s.i.)

### **BROCHA/RODILLO**

- Se recomienda la aplicación con pistola pero cuando no sea posible se puede utilizar brocha o rodillo. El revestimiento debe aplicarse utilizando una brocha adecuada o una brocha o rodillo de pelo corto. Aplicar la brocha o el rodillo en una sola dirección

### **Disolvente recomendado- aplicacion en ambientesubstrato por debajo de 66°C (150°F)**

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

### **Volumen de disolvente**

Si fuera necesario se puede añadir DISOLVENTE hasta un máximo del 5%



# PPG HI-TEMP™ 1027 HD

## DISOLVENTE DE LIMPIEZA

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

## DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	Rendimiento teórico
250 µm (10,0 mils)	2,6 m <sup>2</sup> /l (104 ft <sup>2</sup> /US gal)
300 µm (12,0 mils)	2,2 m <sup>2</sup> /l (87 ft <sup>2</sup> /US gal)

Tiempo de curado para espesor seco hasta 250 µm (10.0 mils)		
Temperatura del sustrato	Seco para repintar	Seco para manejar
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 de repintado/acabado mencionado hace referencia a los acabados compatibles. PPG HI-TEMP 1027 HD puede repintarse consigo mismo sin tener en cuenta un tiempo mínimo de repintado
- NOTA: los tiempos de secado dependen de la temperatura del aire y del acero, del espesor aplicado, de la ventilación y de otras condiciones medioambientales.
- Una humedad relativa por debajo de 50 % reduce la velocidad de curado, incrementando el tiempo de curado total
- Para aislamiento, los tiempos de secado deben doblar a los de los de manipulación a fin de asegurar suficiente evaporación del disolvente.

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

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- El producto es para uso solamente de aplicadores profesionales de acuerdo con la información de esta hoja de datos del producto y la hoja de datos de seguridad del material que corresponda (MSDS, por su sigla en inglés). Consulte la MSDS 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 de todas las reglamentaciones locales, regionales o nacionales, así como también buenas prácticas de seguridad para pintar, y de acuerdo a las recomendaciones de SSPC PA 1, "Taller, campo y mantenimiento de pintura del acero".

# PPG HI-TEMP™ 1027 HD

## DISPONIBILIDAD MUNDIAL

PPG Protective and Marine Coatings tiene siempre el objetivo de suministrar exactamente los mismos productos de protección y recubrimiento en todo el mundo. Sin embargo, en ocasiones resulta necesario llevar a cabo ligeras modificaciones de los productos para adaptarlos a la legislación nacional o a las condiciones locales. En dichas circunstancias, se utiliza una ficha de datos de producto alternativa.

## REFERENCIAS

• Tablas de conversión	HOJA DE INFORMACION	1410
• Explicación de fichas técnicas de productos	HOJA DE INFORMACION	1411
• Precauciones de seguridad	HOJA DE INFORMACION	1430
• Seguridad para la salud en espacios reducidos – Peligros de exposición y toxicidad	HOJA DE INFORMACION	1431
• Preparación de las superficies	HOJA DE INFORMACION	1490

## GARANTIA

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 Protective and Marine Coatings 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 protección y recubrimiento para aplicaciones navales de PPG Protective and Marine Coatings se encuentran en [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). [La versión inglesa de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

