

PPG HI-TEMP™ 900

DESCRIPTION

Apprêt/enduit multi polymérique a 2 composants séchant à température ambiante pour nouvelle construction

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Conçu pour prévenir la corrosion sous isolation (CUI) e l'acier au carbone et acier inoxydable
- Nouvelle construction, application en usine ou en chantier
- Revêtements résistant à l'abrasion pour faciliter le transport
- Protection sur le long terme en une application monocouche
- Formulé pour prévenir la fissuration et corrosion induit par le chlorure de l'acier inoxydable austénitique et duplex
- Peut être utilisé comme apprêt pour les finitions PPG HI-TEMP résistant à la chaleur
- Résistant aux chocs thermiques / cyclage immersion intermittente et eau bouillante
- Bonne résistance aux UV
- Résistance à la température cyclique de -196°C à 320°C (-321°F à 608°F)
- Offre une résistance continue à la température sèche de -196°C à 482°C (-321°F à 900°F)

COULEUR ET LUSTRE

- Noir, aluminium
- Mat

Note: Des différences de couleur mineures peuvent survenir en raison de la variation de cuvée et du service exposé au-dessus de 316°C (600°F)

DONNÉES DE BASE À 20°C (68°F)

Données de produit	
Nombre de composants	Deux
Masse volumique	1,7 kg/l (14,5 lb/US gal) Aluminium: 1,5 kg/l (12,9 lb/US gal)
Solides par volume	75 ± 2% Aluminum: 70 ± 2%
COV (fournis)	EPA Method 24: 240,0 g/ltr (2,0 lb/USgal) max. 307,0 g/l (approx. 2,6 lb/gal) (aluminum)
Épaisseur de feuil sec recommandée	8,0 - 12,0 mils (200 - 300 µm) par couche
Taux d'étalement théorique	120 ft ² /US gal pour 10,0 mils (3,0 m ² /l pour 250 µm) Aluminum: 2,1 m ² /l pour 250 µm (87 ft ² /US gal pour 10,0 mils)
Sec au touché	4 heures
Sec avant manipulation	36 heures
Stabilité au stockage	Résine: au moins 12 mois entreposé dans un endroit sec et frais Durcisseur: au moins 12 mois entreposé dans un endroit sec et frais

Note: Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Temps de durcissement



PPG HI-TEMP™ 900

CONDITIONS ET TEMPÉRATURES DU SUBSTRAT RECOMMANDÉES

Conditions du substrat en acier carbone pour le service isolés et non isolés

- Doit être exempt d'huile, saleté, graisse et autres contaminants, en particulier les sels
- Arrondir toutes les soudures rugueuses et des bords tranchants. Enlever les bavures de soudure
- Acier avec apprêt pré construction au silicate de zinc approuvé ; les cordons de soudure et les zones de l'apprêt endommagé ou dégradé doivent être sablés au jet selon la norme ISO-Sa2 (SSPC-SP6), profil de grenailage 25 - 75 µm (1.0 - 3.0 mils) ou l'outil électrique nettoyé selon norme SPSS-SP11
- Le revêtement approprié (apprêt au silicate de zinc) doit être sec, exempt de toute contamination et de sels de zinc
- La méthode recommandée est le nettoyage par jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP 6, "Sablage commercial" (ISO-Sa 2) jusqu'à obtenir un profil de 25 à 50 µm (1,0 à 2,0 mils).

Conditions du substrat en acier inoxydable pour le service isolés et non isolés

- Doit être exempt d'huile, saleté, graisse et autres contaminants, en particulier les sels
- Arrondir toutes les soudures rugueuses et des bords tranchants. Enlever les bavures de soudure
- Les petites surfaces peuvent être nettoyées avec un solvant sans chlore. Les grandes surfaces peuvent être nettoyées en utilisant un lavage à haute ou basse pression ou un nettoyage à la vapeur avec un détergent alcalin (tel que Prep 88), suivi d'un rinçage à l'eau fraîche. L'eau utilisée doit être potable ou mieux et doit être vérifiée pour assurer une teneur minimale en sel. Ne pas utiliser d'additifs chimiques dans l'eau de rinçage
- Un profil d'ancrage n'est pas obligatoire pour l'adhésion de PPG HI-TEMP 900 sur les surfaces en acier inoxydable. En option, après le nettoyage, un jet abrasif léger utilisant un abrasif approprié sans chlorure peut être effectué. Après l'achèvement de cette préparation de surface mécanique, rincer la surface avec de l'eau potable ou mieux. Toujours laisser les surfaces rincées sécher avant de les peindre

Note: Ne pas utiliser de solvant chloré sur les surfaces en acier inoxydable

Températures du substrat et conditions d'application

- La température du substrat lors de l'application doit être comprise entre 10°C (50°F) et 66°C (151°F)
- La température du substrat lors de l'application doit être au moins 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée.
- Relative humidity during application should not exceed 85%, and good ventilation is required

SPÉCIFICATIONS DU SYSTÈME

Surface isolé: acier au carbone

- Plage de température de service cyclique de -196°C à 320°C (-321°F à 608°F)
- Service de température isotherme sèche jusqu'à 482°C (900°F)
- PPG HI-TEMP 900: 250 à 300 µm (10.0 à 12.0 mils) EFS



PPG HI-TEMP™ 900

Service isolé: acier inoxydable

- Plage de température de service cyclique de -196°C à 320°C (-321°F à 608°F)
- Service de température isotherme sèche jusqu'à 482°C (900°F)
- PPG HI-TEMP 900: 200 à 250 µm (8.0 à 10.0 mils) EFS

Service non-isolé: acier carbone et inoxydable

- Plage de température de service cyclique de -196°C à 320°C (-321°F à 608°F)
- Service de température isotherme sèche jusqu'à 482°C (900°F)
- PPG HI-TEMP 900: 250 à 300 µm (10.0 à 12.0 mils) EFS
- Couche de finition (facultative): Appliquer la série Hi-Temp 500 ou 1000 à une EFS de 37.5 à 50 µm (1.5 à 2.0 mils)

Note: EFS maximale admissible pour les services isolés et non isolés est de 375 µm (15.0 mils), y compris les couches de finition

Surface isolé: acier au carbone

- Plage de température de service cyclique de -196°C à 320°C (-321°F à 608°F)
- Service de température isotherme sèche jusqu'à 482°C (900°F)
- PPG DIMETCOTE 9 : 50 à 75 µm (2.0 à 3.0 mils) EFS
- PPG HI-TEMP 900: 200 à 250 µm (8.0 à 10.0 mils) EFS

MODE D'EMPLOI

Rapport de mélange en volume: base et durcisseur 83.3: 16.7 (5: 1), aluminium 85.7: 14.3 (6: 1)

- Mélanger soigneusement avant application
- PPG HI-TEMP 900 est un produit épais; utiliser une agitation mécanique pour mélanger immédiatement avant l'application. Assurez-vous que les solides déposés sont incorporés pendant le mélange. Si un éclaircissage est nécessaire, diluer seulement avec des diluants PPG et conformément à la réglementation en vigueur. Agiter au besoin pendant l'application
- Il est essentiel d'appliquer plusieurs passes minces de PPG HI-TEMP 900 pendant l'application. Ce procédé, similaire au revêtement par brouillard, prévient les défauts de surface et permet également aux solvants de s'échapper sans laisser de trous microscopiques
- Ne dépassez pas l'épaisseur de feuil sec maximale recommandée pour les températures et le type d'applications appropriés.

Pistolet à air comprimé

- Aucun diluant n'est recommandé

Orifice de la buse

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

Pression de la buse

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



PPG HI-TEMP™ 900

Pistolet sans air

- Aucun diluant n'est recommandé

Orifice de la buse

Approx. 0,43 – 0,53 mm (0,017 - 0,21 po)

Pression de la buse

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

Pinceau/ rouleau

- L'application par pulvérisation est recommandée, mais lorsque la peinture par pulvérisation n'est pas possible, un pinceau ou un rouleau peut être utilisé. Le revêtement doit être appliqué avec un pinceau approprié ou un rouleau à poil court, peindre ou rouler seulement dans une direction

Diluant recommandé – application aux substrats à température ambiante inférieure à 66°C (150°F)

- DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65)
- DILUANT 91-10 pour une conformité COV seulement

Volume du diluant

Si désiré, un maximum de 5% de diluant peut être ajouté

Note: En raison de la nature thixotrope de la peinture, il est difficile d'obtenir un feuillet lisse au pinceau, bien que cela ne porte pas atteinte aux performances

Nettoyant diluant

- DILUANT 21-06 (AMERCOAT 65)
- DILUANT 91-10 pour une conformité COV seulement

DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Taux d'étalement et épaisseur de feuillet - Noir et couleurs	
EFS	Taux d'étalement théorique
10,0 mils (250 µm)	120 ft ² /US gal (3,0 m ² /l)

Délai de recouvrement pour EFS jusqu'à 250 µm (10.0 mils)					
Recouvert avec...	Intervalle	50°F (10°C)	15°C (59°F)	68°F (20°C)	86°F (30°C)
Lui-même ou finitions approuvées	Minimum	16 heures - 24 heures	14 heures - 20 heures	10 heures - 16 heures	8 heures - 12 heures
	Maximum	3 mois	3 mois	3 mois	3 mois

PPG HI-TEMP™ 900

Temps de durcissement pour EFS jusqu'à 250 µm (10,0 mils)

Température du substrat	Sec au toucher	Sec pour la manipulation/l'expédition
50°F (10°C)	16 heures - 24 heures	48 heures
68°F (20°C)	10 heures - 16 heures	36 heures
100°F (38°C)	6 heures - 10 heures	24 heures

Note: Les temps de séchage dépendent de la température de l'air et de l'acier, de l'épaisseur du film appliqué, de la ventilation et d'autres conditions environnementales

Durée de vie (à la viscosité d'application)

Température du produit mélangé	Durée de vie
68°F (20°C)	1,5 heures

MESURES DE SÉCURITÉ

- Ce produit doit être utilisé uniquement par des applicateurs professionnels, conformément aux renseignements de cette fiche de données du produit et de la fiche signalétique applicable. Veuillez-vous reporter à la fiche signalétique appropriée avant d'utiliser ce produit. Toutes les utilisations et applications de ce produit doivent être exécutées conformément à toutes les réglementations fédérales, de l'État, provinciales et locales en matière de santé, de sécurité et d'environnement, ou conformément à toutes les réglementations locales, régionales et nationales, et en respectant les bonnes pratiques de sécurité en matière de peinture et conformément aux recommandations SSPC-PA 1 "Shop, Field and Maintenance Painting of Steel" (Peinture de l'acier dans un atelier, en chantier ou pour l'entretien).

DISPONIBILITÉ À L'ÉCHELLE MONDIALE

PPG Protective and Marine Coatings s'efforce en tout temps de fournir le même produit partout dans le monde. Cependant, il est parfois nécessaire de modifier légèrement le produit par souci de conformité aux règles et aux circonstances locales et nationales. Dans ce cas, une autre fiche de données du produit devra être utilisée.

RÉFÉRENCES

- LES TABLEAUX DE CONVERSION-FICHE D'INFORMATION 1410
- EXPLICATION DES FICHES TECHNIQUES FICHE D'INFORMATION 1411
- CONDITIONS DE SÉCURITÉ-FICHE D'INFORMATION 1430
- HYGIÈNE ET SÉCURITÉ EN ESPACES CONFINÉS-RISQUES D'EXPLOSION ET TOXICITÉ-FICHE D'INFORMATION 1431
- NETTOYAGE DE L'ACIER ET ÉLIMINATION DE LA ROUILLE-FICHE D'INFORMATION 1490



PPG HI-TEMP™ 900

DÉCLARATION DE GARANTIE

PPG garantit (i) qu'elle est propriétaire du produit (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications établies par PPG pour ce produit et en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit fourni est exempt de toute revendication légitime d'une tierce partie pour violation d'un brevet américain portant sur le produit. CES GARANTIES SONT LES SEULES OFFERTES PAR PPG, ET PPG DÉCLINE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, DÉCOULANT D'UNE LOI OU AUTREMENT EN DROIT OU DANS LE COURS DE TRANSACTIONS OU D'USAGES DU COMMERCE, INCLUANT SANS TOUTEFOIS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADÉQUATION À UN USAGE OU À UN BUT PARTICULIER OU DE QUALITÉ MARCHANDE. Toute réclamation en vertu de la présente garantie doit être faite par l'acheteur auprès de PPG par écrit dans les cinq (5) jours suivant la découverte du défaut allégué par l'acheteur, mais en aucun cas plus tard qu'à l'expiration de la durée de stockage applicable au produit, ou plus tard que un (1) an après la date de la livraison du produit à l'acheteur, selon la première éventualité. Tout défaut, de la part de l'acheteur, d'aviser PPG d'une telle non-conformité, tel que requis par les présentes, annulera tout droit de recouvrement de l'acheteur en vertu de la présente garantie.

EXONÉRATION DE RESPONSABILITÉ

EN AUCUN CAS, PPG NE SERA TENUE RESPONSABLE D'UN QUELCONQUE DOMMAGE INDIRECT, PARTICULIER, ACCESSOIRE OU CONSÉCUTIF RELATIF À, DÉCOULANT DE OU RÉSULTANT AUTREMENT DE TOUTE UTILISATION DE CE PRODUIT, PEU IMPORTE LA THÉORIE DE RECOURVEMENT (QU'ELLE SOIT FONDÉ SUR QUELQUE NÉGLIGENCE QUE CE SOIT, LA RESPONSABILITÉ STRICTE OU LA RESPONSABILITÉ CIVILE). Les informations contenues dans cette fiche ne sont données qu'à titre indicatif et sont fondées sur des tests de laboratoire que PPG considère fiables. PPG peut modifier les informations contenues dans ce document à tout moment en raison de l'expérience pratique et du développement continu de ses produits. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique, en réponse à une question spécifique ou autrement, sont fondées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Le produit et les informations connexes sont conçus à l'intention des utilisateurs possédant les connaissances et les compétences professionnelles requises par l'industrie, et il incombe à l'utilisateur final la responsabilité de déterminer l'adéquation du produit à un usage particulier et l'acheteur sera réputé s'avoir acquitté de cette responsabilité, à sa seule discrétion et à ses seuls risques. PPG n'a aucun contrôle sur la qualité ou l'état du substrat ni les nombreux facteurs affectant l'utilisation et l'application du produit. Par conséquent, PPG décline toute responsabilité découlant de toute perte, préjudice ou dommage résultant de l'utilisation du produit ou du contenu de la présente fiche technique (sauf accord écrit contraire). Les variations de l'environnement d'application, les changements aux procédures d'utilisation ou l'extrapolation des données risquent d'entraîner des résultats insatisfaisants. La présente fiche annule et remplace toutes les versions précédentes, et il est de la responsabilité de l'acheteur de s'assurer que les informations sont à jour avant d'utiliser le produit.

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

