

PPG HI-TEMP™ 900

DESCRIPCIÓN

Imprimación/revestimiento multipolimérico curado por ambiente resistente al calor para aplicaciones de nueva construcción

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Especialmente diseñado para prevenir la corrosión bajo aislamiento (CUI) en sustratos de acero al carbono y acero inoxidable
- Para aplicación en nueva construcción, taller y obra
- Revestimiento resistente a arañazos y roturas para facilitar el transporte
- Excelente protección en una sola capa
- Diseñado para prevenir la fisuración inducida por el stress de los cloruros en aceros inoxidables dúplex y austeníticos
- Puede utilizarse como imprimación de los acabados de color resistentes a temperatura de PPG HI-TEMP
- Resistente al choque térmico cíclico, intermitente inmersión y agua hirviendo.
- Buena resistencia a UV
- Resistencia a ciclos de temperatura de -196°C a 320°C (-321°F a 608°F)
- Ofrece resistencia continua a temperatura seca desde -196°C a 482°C (-321°F a 900°F)

COLORES Y BRILLO

- Negro, Aluminio
- 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	1,7 kg/l (14,5 lb/US gal) Aluminio: 1,5 kg/l (12,9 lb/US gal)
Volumen de sólidos	75 ± 2% Aluminio: 70 ± 2%
COV (Suministrado)	240,0 g/ltr (2,0 lb/gal) (por Método EPA 24) max. 307,0 g/l (aprox. 2,6 lb/gal) (blanco) max. 405 g/l (aprox. 3.4 lb/gal) (aluminio)
Espesor de película seca recomendado	200 - 300 µm (8,0 - 12,0 mils) por capa
Rendimiento teórico	3,0 m ² /l para 250 µm (120 ft ² /US gal para 10,0 mils) Aluminio: 2,1 m ² /l para 250 µm (87 ft ² /US gal para 10,0 mils)
Seco al tacto	4 horas
Seco para manejar/transportar	36 horas



PPG HI-TEMP™ 900

Datos de producto

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

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
- Acero con shop primer aprobado silicato de zinc ; Los cordones de soldadura y áreas de shop primer dañadas o rotas deben chorrearse a grado ISO-Sa2, perfil de chorro 25 – 75 µm (1.0 – 3.0 mils) o mediante herramienta mecánica a grado SPSS-SP11
- El revestimiento compatible (imprimación de silicato de zinc) deberá estar seco, y libre de sales de zinc y de cualquier otra contaminación
- 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
- 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.
- No es obligatorio generar un perfil de anclaje para la adherencia de PPG HI-TEMP 900 sobre el acero inoxidable. Como opción, tras la limpieza, se puede llevar a cabo un ligero chorro abrasivo utilizando un adecuado abrasivo libre de cloruros. Tras esta preparación mecánica, aclarar la superficie con agua con un grado de calidad potable o superior. Las superficies aclaradas deben estar secas antes de la aplicación

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 66°C (151°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 la aplicación no debe superar 85%, y se debe mantener una buena ventilación

ESPECIFICACIÓN DE SISTEMA



PPG HI-TEMP™ 900

Servicio en aislamiento: acero al carbono

- Rango de temperatura de servicio cíclico desde -196°C a 320°C (-321°F a 608°F)
- Temperatura seca de servicio isotérmica hasta 482°C (900°F)
- PPG HI-TEMP 900: 250 a 300 µm (10.0 a 12.0 mils) DFT

Servicio en aislamiento: acero inoxidable

- Rango de temperatura de servicio cíclico desde -196°C a 320°C (-321°F a 608°F)
- Temperatura seca de servicio isotérmica hasta 482°C (900°F)
- PPG HI-TEMP 900: 200 a 250 µm (8.0 a 10.0 mils)

Servicio sin aislamiento: acero inoxidable y acero al carbono

- Rango de temperatura de servicio cíclico desde -196°C a 320°C (-321°F a 608°F)
- Temperatura seca de servicio isotérmica hasta 482°C (900°F)
- PPG HI-TEMP 900: 250 a 300 µm (10.0 a 12.0 mils) DFT
- Acabado (opcional): Aplicar Hi-Temp 500 ó 1000 series de 37.5 a 50 µm (1.5 a 2.0 mils) DFT

Nota: El espesor seco máximo (DFT) permitido tanto para servicio sin aislamiento como en aislamiento son 375 µm (15.0 mils) incluidos acabados

Servicio en aislamiento: acero al carbono

- Rango de temperatura de servicio cíclico desde -196°C a 320°C (-321°F a 608°F)
- Temperatura seca de servicio isotérmica hasta 482°C (900°F)
- PPG DIMETCOTE 9 : 50 a 75 µm (2.0 a 3.0 mils) DFT
- PPG HI-TEMP 900: 200 a 250 µm (8.0 a 10.0 mils)

INSTRUCCIONES DE USO

Ratio de Mezcla en volumen: base - endurecedor 83.3:16.7 (5:1), aluminio 85.7:14.3 (6:1)

- Agitar fuertemente antes de la aplicación
- PPG HI-TEMP 900 es una pintura pesada ; lleve a cabo una agitación mecánica inmediatamente antes de la aplicación. Asegúrese de que los sólidos depositados en el fondo son incorporados a la pintura durante el mezclado. Si fuera necesario añadir disolventes, estos deben sólo los disolventes de PPG de acuerdo con las normas aplicables. Debe agitarse cuando sea necesario durante la aplicación.
- Es esencial aplicar muchas pasadas finas de PPG HI-TEMP 900 durante la aplicación. Este proceso, similar al mist coating, previene defectos de la superficie y también permite a los disolventes escapar sin dejar agujeros
- Para unas prestaciones adecuadas en servicio no se debe exceder el espesor máximo recomendado.



PPG HI-TEMP™ 900

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)
- THINNER 91-10 sólo cuando sea necesario cumplir con los VOC

Volumen de disolvente

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

Nota: Debido a la naturaleza tixotrópica de la pintura, es difícil obtener un aspecto liso en su aplicación a brocha, en cualquier caso su aspecto estético no afecta a sus prestaciones anticorrosivas.

DISOLVENTE DE LIMPIEZA

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)
- THINNER 91-10 sólo cuando sea necesario cumplir con los VOC

DATOS ADICIONALES

Rendimiento y espesor de película - Negro y colores	
Espesor seco	Rendimiento teórico
250 µm (10,0 mils)	3,0 m ² /l (120 ft ² /US gal)

PPG HI-TEMP™ 900

Intervalo de repintado para espesor seco hasta 250 µm (10.0 mils)					
Repintado con ...	Intervalo	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Consigo mismo y acabados aprobados	Mínimo	16 horas - 24 horas	14 horas - 20 horas	10 horas - 16 horas	8 horas - 12 horas
	Máximo	3 meses	3 meses	3 meses	3 meses

Tiempo de curado para espesor seco hasta 250 µm (10.0 mils)		
Temperatura del sustrato	Seco para repintar	Seco para manejar
10°C (50°F)	16 horas - 24 horas	48 horas
20°C (68°F)	10 horas - 16 horas	36 horas
38°C (100°F)	6 horas - 10 horas	24 horas

Nota: 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.

Vida de la mezcla (a viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	Vida de la mezcla
20°C (68°F)	1,5 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".

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.



PPG HI-TEMP™ 900

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. [La versión inglesa de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.