

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

DESCRIÇÃO

Sistema de revestimento de matriz multipolimérica bicomponente, de cura em ambiente, resistente ao calor

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Projetado para evitar a corrosão sob isolamento (CUI) de aço carbono e aço inoxidável
- Revestimento resistente ao desgaste, aprimorado para facilitar o transporte
- Novas construções, aplicação in-shop e aplicação de campo
- Resistência à temperatura cíclica de -196°C (-320°F) a 540°C (1000°F)
- Resistente ao choque térmico / imersão cíclica e intermitente e água fervente
- Resistente a períodos de operação a seco até 650°C (1200°F)
- Ótima resistência UV
- Projetado para aplicação em uma única demão, pode ser usado em duas demãos se assim for especificado ou em estruturas complexas
- Cura a temperaturas abaixo de -10°C (14°F)

COR E BRILHO

- Cinza
- Fosco

Nota: Pequenas diferenças de cor podem ocorrer devido à variação do lote e após tempo de operação acima de 316°C (600°F)

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados do produto	
Número de Componentes	Dois
Densidade	1,8 kg/l (14,7 lb/US gal)
Sólidos por Volume	65 ± 2%
VOC (Como fornecido)	max. 408,0 g/l (aprox. 3,4 lb/gal)
Espessura de película seca recomendada	125 - 300 µm (5,0 - 12,0 mils) por camada
Rendimento teórico	2,6 m²/l para 250 µm (104 ft²/US gal para 10,0 mils)
Secagem ao toque	2 horas
Seco para manuseio / transporte	24 horas
Intervalo de repintura	Ver tabela de repintura
Validade	Base: No mínimo 12 meses quando estocado em local fresco e seco Hardener: No mínimo 12 meses quando estocado em local fresco e seco

Nota: Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de Cura



PPG HI-TEMP™ 1027 HD

CONDIÇÕES E TEMPERATURA RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO

As condições do substrato de aço carbono para o serviço isolado e não isolado

- Precisa estar livre de óleos, sujeiras, graxas e outros contaminantes, especialmente sais
- Finalize todas as soldas e bordas afiadas. Retire respingos de solda
- É recomendado jateamento abrasivo a seco para SSPC-SP 6, "Jato Comercial" (ISO-Sa 2) com um perfil de 25 a 50 mm (1,0 a 2,0 mils)

As condições do substrato de aço inoxidável para o serviço isolado e não isolado

- Precisa estar livre de óleos, sujeiras, graxas e outros contaminantes, especialmente sais
- Finalize todas as soldas e bordas afiadas. Retire respingos de solda
- Jateamento levemente abrasivo de acordo com os requisitos da SSPC SP-16 ou lixe a superfície para garantir um perfil de superfície uniforme e denso de pelo menos 25 µm (1,0 mil)
- Pequenas superfícies podem ser limpas com um solvente sem cloro. Grandes superfícies podem ser limpas utilizando uma lavagem de alta ou baixa pressão ou limpeza a vapor com um detergente alcalino (como Prep 88), seguido de um enxágue com água doce. A água utilizada deve ser potável ou melhor e deve ser verificada para garantir um teor mínimo de sal. Não use aditivos químicos na água de enxágue

Nota: Não use solventes clorados em superfícies de aço inoxidável

Temperatura do substrato e condições de aplicação

- A temperatura do substrato durante a aplicação deve estar entre 10°C (50°F) e 149°C (300°F)
- A temperatura do substrato deve estar pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
- Humidade relativa durante a cura deve ser maior que 20% e menor que 90%

Exposição inicial a altas temperaturas

Nota: Para exposição inicial a altas temperaturas, a temperatura do substrato deve ser aumentada lentamente a uma taxa de 1 - 2°C por minuto até 177°C - 204°C (350°F - 400°F) e mantida por 2 horas. Após a conclusão deste procedimento, serão alcançadas todas as propriedades do filme e resistência ao ciclo térmico.

ESPECIFICAÇÃO DO SISTEMA

Serviço sem isolamento: carbono e aço inoxidável

- PPG HI-TEMP 1027 HD: aplicação contínua mínima de 200-250 µm (8-10 mils) EFS aplicando várias passadas. Consulte o guia de aplicação para detalhes adicionais
- Projetado para aplicação de demão única, a espessura especificada também pode ser aplicada em 2 demãos
- Acabamentos PPG HI-TEMP compatíveis com suas respectivas temperaturas máximas de serviço: PPG HI-TEMP 500 ou PPG HI-TEMP 1000. Consulte um representante da PPG para aplicação em substratos quentes.



PPG HI-TEMP™ 1027 HD

Serviço sob isolamento: aço carbono

- PPG HI-TEMP 1027 HD: aplicação contínua mínima de 250-300 µm (10-12 mils) EFS aplicando várias passadas. Consulte o guia de aplicação para detalhes adicionais
- Projetado para aplicação de demão única, a espessura especificada também pode ser aplicada em 2 demãos

Serviço sob isolamento: aço inoxidável

- PPG HI-TEMP 1027 HD: aplicação contínua mínima de 250-300 µm (10-12 mils) EFS aplicando várias passadas. Consulte o guia de aplicação para detalhes adicionais
- Projetado para aplicação de demão única, a espessura especificada também pode ser aplicada em 2 demãos

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação de mistura por volume: base para endurecedor 2:1

- Pré-misture cada componente com um misturador de ar pneumático em velocidades moderadas para homogeneizar o recipiente. Adicione o endurecedor à base e agite com uma mexedor por 1 a 2 minutos até que esteja completamente disperso

AIR SPRAY

- Nenhum diluente é recomendado

Orifício do bico

1.8 – 2.2 mm (aprox. 0.070 – 0.087 in)

Pressão do bico

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

AIRLESS SPRAY

- Nenhum diluente é recomendado

Orifício do bico

Aprox. 0,43 - 0,53 mm (0,017 - 0,021 in)

Pressão do bico

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

TRINCHA/ROLO

- A aplicação por spray é recomendada, mas quando a pintura por pulverização não for possível, pode-se usar pincel ou rolo. O revestimento deve ser aplicado com pincel adequado ou rolo de pelo curto, pincelar e rolar apenas em uma direção

Thinner recomendado - Aplicação em substrato em temperatura ambiente inferior 66°C (150°F)

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

Volume de diluente

Até 5% de Diluente pode ser adicionado se desejado



PPG HI-TEMP™ 1027 HD

SOLVENTE DE LIMPEZA

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

DADOS ADICIONAIS

Rendimento e espessura do filme	
EFS	Rendimento 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)

Tempo de cura para DFT até 250 µm (10,0 mils)		
Temperatura do substrato	Repintura / Acabamento	Secagem para manuseio
5°C (41°F)	24 horas - 36 horas	3 dias
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:

- O tempo mínimo de repintura mencionado refere-se a demãos de acabamento compatíveis. O PPG HI-TEMP 1027 HD pode ser repintado consigo mesmo sem considerar um mínimo de tempo de revestimento
- NOTA: O tempo de secagem depende da temperatura do ar e do aço, espessura do filme, ventilação e outras condições ambientais.
- A umidade relativa < 50% reduzirá a velocidade de cura e aumentará o tempo para a cura completa
- Para o isolamento, os tempos de secagem tem de ser duplicados para seco ao toque para garantir a suficiente evaporação do solvente

Vida útil da mistura (na viscosidade de aplicação)	
Temperatura do produto misturado	Vida útil da mistura
20°C (68°F)	6 horas - 8 horas

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Este produto é para uso somente por aplicadores profissionais em conformidade com as informações neste boletim técnico e a ficha de segurança aplicáveis (FISPQ). Consulte as FISPQ apropriados antes de usar este material. Todo o uso e aplicação deste produto deve ser realizado em conformidade com todas normas federal, estadual e local, saúde, segurança e regulamentos ambientais ou de acordo com todas as regulamentações locais, regionais e nacionais pertinentes, bem como as boas práticas de segurança para a pintura, e em conformidade com as recomendações em SSPC PA 1", Loja, campo e pintura Manutenção de Aço."



PPG HI-TEMP™ 1027 HD

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective and Marine Coatings sempre fornecer o mesmo produto em todo o mundo. No entanto, às vezes são necessárias ligeiras modificações do produto para cumprir com as regras / circunstâncias nacionais ou locais. | Em casos semelhantes, deve-se utilizar um boletim técnico alternativo.

REFERÊNCIAS

• Tabelas de conversão	FICHA DE INFORMAÇÃO	1410
• Explicações para os boletins técnicos de produtos	FICHA DE INFORMAÇÃO	1411
• Precauções de segurança	FICHA DE INFORMAÇÃO	1430
• Segurança em espaços confinados e segurança para a saúde perigos de explosão e de toxicidade	FICHA DE INFORMAÇÃO	1431
• Limpeza do aço e remoção da ferrugem	FICHA DE INFORMAÇÃO	1490

GARANTIA

PPG garante (i) que é titular do produto, (ii) que a qualidade do produto está em conformidade com as especificações da PPG para tal produto em vigor no momento da fabricação e (iii) que o produto será entregue livre de quaisquer reivindicações legítimas de terceiros por violação de quaisquer patentes nos EUA que cubram o produto. ESTAS SÃO AS ÚNICAS GARANTIAS DADAS PELA PPG, E A PPG REJEITA TODAS AS DEMAIS GARANTIAS EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, SOB ESTATUTO OU DECORRENTE DE OUTRA FORMA DA LEI, DE UMA NEGOCIAÇÃO EM CURSO OU USO COMERCIAL, INCLUINDO SEM LIMITAÇÃO QUALQUER OUTRA GARANTIA DE ADEQUAÇÃO PARA UM DETERMINADO FIM OU USO. Qualquer reivindicação sob esta garantia deve ser feita pelo Comprador à PPG, por escrito, no prazo de cinco (5) dias após a descoberta pelo Comprador do alegado defeito, mas em nenhum caso após a expiração do prazo de validade aplicável do produto, ou de um ano a partir da data de entrega do produto ao Comprador, o que ocorrer primeiro. Se o comprador não notificar PPG de tais não-conformidades como aqui exigido, o Comprador não terá direito a qualquer recuperação sob esta garantia.

LIMITAÇÕES DE RESPONSABILIDADE

EM HIPÓTESE ALGUMA A PPG SERÁ RESPONSÁVEL, SOB QUALQUER TEORIA DE RECUPERAÇÃO (SEJA COM BASE EM QUALQUER TIPO DE NEGLIGÊNCIA, RESPONSABILIDADE OBJETIVA OU PREJUÍZO) POR QUAISQUER DANOS INDIRETOS, ESPECIAIS, INCIDENTAIS OU DANOS SUBSEQUENTES DE QUALQUER FORMA RELACIONADOS A, DECORRENTES OU RESULTANTES DE QUALQUER UTILIZAÇÃO DO PRODUTO. As informações contidas neste boletim destinam-se apenas para orientar, e baseiam-se em testes de laboratório que a PPG acredita serem confiáveis. A PPG pode modificar as informações aqui contidas a qualquer momento como resultado da experiência prática e do desenvolvimento contínuo de produtos. Todas as recomendações ou sugestões em relação à utilização do produto PPG, quer em documentos técnicos, quer em resposta a uma pergunta específica, ou de outra forma, são baseadas em dados que a PPG acredita serem fiáveis. O produto e as informações relacionadas são projetados para usuários que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é de responsabilidade do usuário final determinar a adequação do produto para o seu próprio uso particular, e supõe-se que o Comprador o tenha feito, a seu próprio critério e risco. A PPG não tem controle sobre a qualidade ou condição do substrato, ou sobre os vários fatores que afetam o uso e a aplicação do produto. Por isso, a PPG não aceita qualquer responsabilidade decorrente de quaisquer perdas, lesões ou danos resultantes de tal uso ou o conteúdo destas informações (a menos que haja acordos escritos que estipulem o contrário). Variações no ambiente de aplicação, mudanças nos procedimentos de uso, ou extrapolação de dados podem causar resultados insatisfatórios. Este boletim substitui todas as versões anteriores e é de responsabilidade do Comprador verificar se estas informações são as mais atuais antes de utilizar o produto. Podem ser encontradas fichas atualizadas sobre todos os Produtos PPG Protective & Marine Coatings em www.ppgpmc.com. O texto em Inglês desta ficha prevalece sobre qualquer tradução.

