

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

BESCHREIBUNG

2-Komponenten, umgebungstemperaturhärtende, hitzebeständige Multipolymere Beschichtung

EIGENSCHAFTEN

- Entwickelt zur Vermeidung von Korrosion unter Isolierungen (CUI) von Schwarzstahl und Edelstahl
- Verbesserte mechanische Beständigkeit, die sich auch positiv auf das Handling oder den Transport auswirkt
- Neubau, Werkstatt- und Baustellenanwendung
- Beständig gegen zyklische Temperaturbelastung von -196°C (-320°F) bis 540°C (1000°F)
- Beständig gegen thermischen Schock / zyklischer und periodischer Immersion und kochendem Wasser
- Beständig bis zu 650°C (1200°F) bei trockenen Betriebsbedingungen
- Gute UV-Beständigkeit
- Entwickelt für die Einschichtapplikation, kann aber auch im 2-Schicht-Verfahren aufgetragen werden, falls es so spezifiziert ist oder komplexe Konstruktionen beschichtet werden müssen
- Aushärtung bei Temperaturen bis zu -10°C (14°F)

FARBTÖNE UND GLANZ

- Grau, Dunkelgrau
- Matt

Hinweis: Geringe Farbtonabweichungen können bei verschiedenen Chargen und bei Betrieb oberhalb von 316°C (600°F) auftreten

TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für das Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,8 kg/L (14,7 lb/US gal)
Festkörpervolumen	65 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	max. 408,0 g/L (ca. 3,4 lb/gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	125 - 300 µm (5,0 - 12,0 mils) pro Schicht
Theoretische Ergiebigkeit	2,6 m²/L bei 250 µm (104 ft²/US gal bei 10,0 mils)
Handtrocken	2 Stunden
Trocken zur weiteren Handhabung/Versand	24 Stunden
Überarbeitungsintervall	Siehe Überarbeitungstabellen
Haltbarkeit	Basis: mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Hinweis: Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Aushärtungszeit



PPG HI-TEMP™ 1027 HD

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

Untergrundbedingungen von Schwarzstahl für isolierte und nicht-isolierte Bauteile

- Muss frei von Öl, Schmutz, Fett und allen anderen Verunreinigungen sein, insbesondere Salze
- Bearbeiten (Runden) aller rauen Schweißnähte und scharfen Kanten. Entfernen von Schweißspritzer
- Trockenstrahlen wird empfohlen gemäß ISO-Sa 2 (entsprechend SSPC-SP 6, "Commercial Blast") mit einem Strahlprofil von 25 bis 50 µm (1.0 bis 2.0 mils)

Untergrundbedingungen von Edelstahl für isolierte und nicht-isolierte Bauteile

- Muss frei von Öl, Schmutz, Fett und allen anderen Verunreinigungen sein, insbesondere Salze
- Bearbeiten (Runden) aller rauen Schweißnähte und scharfen Kanten. Entfernen von Schweißspritzer
- Leichtes Strahlen gemäß den Anforderungen von SSPC SP-16 oder bearbeiten Sie die Oberfläche anderweitig (z.B. Schleifen), um ein gleichmäßiges und dichtes Oberflächenprofil von mindestens 25 µm (1,0 mil) zu gewährleisten.
- Kleine Oberflächen sollten mit chlorfreien Lösemittel gereinigt werden. Größere Bereiche sollten mittels Hoch- oder Niederdruckwasser- oder -dampfwäsche mit einem alkalischen Reiniger (wie z.B. Prep 88) mit anschließender Frischwasserspülung gereinigt werden. Das Wasser sollte mind. Trinkwasserqualität oder besser besitzen und sollte auf einen minimalen Salzgehalt hin überprüft werden. Verwenden Sie keine chemischen Zusätze im Spülwasser.

Hinweis: Keine chlorierten Lösemittel auf Edelstahloberflächen verwenden

Untergrundtemperatur und Applikationsbedingungen

- Untergrundtemperatur sollte während der Applikation zwischen 10°C (50°F) und 149°C (300°F) betragen
- Untergrundtemperatur während der Applikation soll mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
- Relative Luftfeuchtigkeit während der Härtung sollte oberhalb 20% und unterhalb 90% liegen

Anfängliche Hochtemperaturreexposition

Hinweis: Bei anfänglicher Hochtemperaturreexposition sollte die Substrattemperatur langsam mit einer Geschwindigkeit von 1 - 2 °C pro Minute auf 177 °C - 204 °C (350 °F - 400 °F) erhöht und 2 Stunden lang gehalten werden. Nach Abschluss dieses Verfahrens werden die vollen Filmeigenschaften und die Temperaturwechselbeständigkeit erreicht.

SYSTEM SPEZIFIKATION

Nicht isolierter Betrieb: Schwarz- und Edelstahl

- PPG HI-TEMP 1027 HD: Minimum 200-250 µm (8-10 mils) TFD kontinuierliches Auftragen in mehrfachen dünnen Spritzgängen. Siehe hierzu auch die Applikationsanweisung für weitere Details
- Konzipiert für die Ein-Schicht-Applikation, die angegebene Schichtdicke kann auch in 2 Schichten aufgetragen werden
- Verträgliche PPG HI-TEMP-Deckbeschichtungen bis zu ihren jeweiligen maximalen Betriebstemperaturen: PPG HI-TEMP 500 oder PPG HI-TEMP 1000. Wenden Sie sich für die Anwendung auf heißen Substraten an einen PPG-Vertreter.

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

Isolierter Betrieb: Schwarzstahl

- PPG HI-TEMP 1027 HD: mindestens 250-300 µm (10-12 mils) TFD kontinuierliche Applikation mit mehreren Spritzgängen. Weitere Einzelheiten finden Sie im Anwendungsleitfaden.
- Konzipiert für die Ein-Schicht-Applikation, die angegebene Schichtdicke kann auch in 2 Schichten aufgetragen werden

Isolierter Betrieb: Edelstahl

- PPG HI-TEMP 1027 HD: mindestens 250-300 µm (10-12 mils) TFD kontinuierliche Applikation mit mehreren Spritzgängen. Weitere Einzelheiten finden Sie im Anwendungsleitfaden.
- Konzipiert für die Ein-Schicht-Applikation, die angegebene Schichtdicke kann auch in 2 Schichten aufgetragen werden

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 2:1

- Rühren Sie jede Komponente mit einem pneumatischen Drucklufrührgerät bei mäßiger Geschwindigkeit auf, um das Material zu homogenisieren. Den Härter zur Basis hinzufügen und mit einem Rührwerk 1-2 Minuten lang aufrühren, bis er vollständig homogenisiert ist.

LUFTSPRITZEN

- Verdünnungszugabe wird nicht empfohlen

Düsenbohrung

1.8 - 2.2 mm (ca. 0.070 - 0.087 in)

Düsendruck

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

AIRLESS SPRITZEN

- Verdünnungszugabe wird nicht empfohlen

Düsenbohrung

ca. 0.43 - 0.53 mm (0.017 - 0.021 in)

Düsendruck

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

PINSEL/ROLLE

- Spritzapplikation wird empfohlen, sollte dies nicht möglich sein, kann das Material auch mittels Rolle oder Pinsel aufgetragen werden. Die Beschichtung sollte mit geeigneten Pinsel oder Kurzflorrolle appliziert werden, beim Streichen oder Rollen immer in eine Richtung arbeiten

Empfohlener Verdünner - Applikation bei Substrattemperaturen unterhalb von 66°C (150°F)

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

Zugabe von Verdünnung

Falls erforderlich kann bis zu 5% Verdünnung zugegeben werden

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

REINIGUNGSVERDÜNNUNG

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
250 µm (10,0 mils)	2,6 m²/l (104 ft²/US gal)
300 µm (12,0 mils)	2,2 m²/l (87 ft²/US gal)

Härtungszeit bei einer TFD bis zu 250 µm (10.0 mils)		
Oberflächentemperatur	Trocken zu Überarbeitung / Deckbeschichtung	Trocken zur weiteren Handhabung/Versand
5°C (41°F)	24 Stunden - 36 Stunden	3 Tage
10°C (50°F)	16 Stunden - 24 Stunden	48 Stunden
20°C (68°F)	6 Stunden - 8 Stunden	24 Stunden
30°C (86°F)	5 Stunden - 7 Stunden	15 Stunden
40°C (104°F)	4 Stunden - 6 Stunden	12 Stunden

- Anmerkung:
- Das angegebene Mindestintervall für die Überarbeitung/Deckbeschichtung bezieht sich auf kompatible Decklacke. PPG HI-TEMP 1027 HD kann mit sich selbst überarbeitet werden, ohne dass ein Mindestüberarbeitungsintervall berücksichtigt werden muss.
 - HINWEIS: Die Trocknungszeiten hängen von der Luft- und Stahltemperatur, der applizierten Schichtdicke, Ventilation und anderen Umgebungsbedingungen ab.
 - Eine relative Luftfeuchtigkeit < 50 % wird die Härtungsgeschwindigkeit reduzieren und den Zeitraum bis zur vollständigen Aushärtung verlängern
 - Für Isolierungen, die Trocknungszeiten "Trocken zur weiteren Handhabung" sind zu verdoppeln, um sicherzustellen, dass ausreichend Lösemittel verdunsten können

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
20°C (68°F)	6 Stunden - 8 Stunden

GEFAHRENHINWEISE

- Das Produkt ist nur für die professionelle Anwendung vorgesehen gemäß den Informationen in diesem technischen Datenblatt und den jeweiligen Sicherheitsdatenblättern (MSDS). Vor Verwendung des Materials sind die Sicherheitsdatenblätter zu beachten. Der Gebrauch und die Verarbeitung dieses Produktes sollte in Übereinstimmung mit allen relevanten Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltrichtlinien sowohl auf nationaler, regionaler und lokaler Ebene ausgeführt werden oder in Übereinstimmung mit den entsprechenden lokalen, regionalen und nationalen Regelungen für den sicheren Umgang beim Beschichten und konform mit den Empfehlungen gemäß SSPC PA1 „Shop, Field and Maintenance Painting of Steel.“



PPG HI-TEMP™ 1027 HD

WELTWEITE VERFÜGBARKEIT

PPG Protective & Marine Coatings strebt immer danach, ein gleichwertiges Produkt auf weltweiter Basis zu liefern. Kleine Modifikationen des Produktes sind manchmal jedoch erforderlich, um den lokalen oder nationalen Regeln/Umständen zu entsprechen. Unter diesen Umständen kommt ein alternatives Produktdatenblatt zum Einsatz

HINWEISE

• SIEHE - CONVERSION TABLES	INFORMATION SHEET	1410
• SIEHE - ERLÄUTERUNGEN DER PRODUKT-DATENBLÄTTER	INFORMATIONSBLETT	1411
• SIEHE - SAFETY INDICATIONS	INFORMATION SHEET	1430
• SIEHE - SAFETY IN CONFINED SPACES AND HEALTH SAFETY, EXPLOSION HAZARD – TOXIC HAZARD	INFORMATION SHEET	1431
• SIEHE - CLEANING OF STEEL AND REMOVAL OF RUST	INFORMATION SHEET	1490

GEWÄHRLEISTUNG

PPG garantiert (i) sein Nutzungsrecht in Bezug auf das Produkt, (ii) dass die Qualität des Produktes den Spezifikationen von PPG für ein Produkt, wie sich dieses zum Fertigungszeitpunkt darstellt, entspricht und (iii) dass das Produkt frei von jeglichen rechtmäßigen Ansprüchen Dritter in Bezug auf einen Verstoß gegen ein US-Patent für dieses Produkt geliefert wird. DIES IST DIE EINZIGE GEWÄHRLEISTUNG, DIE PPG GIBT UND ALLE ANDEREN AUSDRÜCKLICHEN ODER IMPLIZIERTEN GEWÄHRLEISTUNGEN, SEI ES GESETZLICHER ART ODER SATZUNGSMÄßIG AUFERLEGT, SEI ES BEDINGT DURCH GESCHÄFTS- ODER HANDELSGEBRÄUCHE, EINSCHLIEßLICH, JEDOCH NICHT BESCHRÄNKT AUF EINE ANDERE GEWÄHRLEISTUNG ODER GEBRAUCHSTAUGLICHKEIT ODER ZWECKMÄßIGKEIT, WERDEN VON PPG ABGELEHNT. Alle Ansprüche unter dieser Gewährleistung müssen durch den Käufer PPG gegenüber schriftlich innerhalb von fünf (5) Tagen nach der Feststellung des beanstandeten Mangels durch den Käufer, aber auf keinen Fall später als das Verfalldatum des Produktes oder nach einem Jahr nach der Lieferung des Produktes an den Käufer, geltend gemacht werden, je nachdem welches Datum früher eintritt. Wenn der Käufer PPG nicht innerhalb der oben genannten Fristen informiert, erlischt das Recht des Käufers auf Entschädigung unter dieser Gewährleistung.

HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

PPG HAFTET AUF KEINEN FALL UNTER JEDLICHER SCHADENSERSATZTHEORIE (SEI ES BEGRÜNDET AUF NACHLÄSSIGKEIT IRGEND EINER ART, AUFGRUND EINER GEFÄHRDUNGSHAFTUNG ODER AUFGRUND UNERLAUBTER HANDLUNG) FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE, BEILÄUFIGEN SCHÄDEN ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH IN IRGEND EINER FORM AUS DER NUTZUNG DES PRODUKTES ERGEBEN ODER DARAUS RESULTIEREN. Die Informationen auf diesem Blatt dienen lediglich als Leitfaden und beruhen auf Labortests, von denen PPG ausgeht, dass diese zuverlässig sind. PPG ist berechtigt, die hierin enthaltenen Informationen jederzeit aufgrund von praktischen Erfahrungen und kontinuierlicher Produktentwicklung zu ändern. Alle Empfehlungen oder Vorschläge in Bezug auf die Nutzung des PPG Produkts, sei es in der technischen Dokumentation oder als Antwort auf eine spezielle Nachfrage oder anderweitig, sind auf Daten begründet, die nach bestem Wissen und Gewissen von PPG zuverlässig sind. Die Produktinformationen und damit zusammenhängende Informationen sind für Benutzer gedacht, die über die notwendigen Kenntnisse und branchenspezifische Fertigkeiten verfügen, und es liegt in der Verantwortung des Endbenutzers, die Eignung des Produktes für seinen eigenen individuellen Bedarf zu beurteilen. Es wird davon ausgegangen, dass der Käufer dies in eigenem Ermessen und auf eigenes Risiko getan hat. PPG hat keine Kontrolle über die Qualität oder den Zustand des Substrats oder die vielen Faktoren, die die Nutzung und Anwendung des Produktes beeinflussen. Daher übernimmt PPG keine Haftung für einen Verlust, eine Verletzung oder für Schäden, die sich aus einer solchen Nutzung oder dem Inhalt dieser Informationen ergeben (es sei denn es liegen schriftliche, anders lautende Vereinbarungen vor). Abweichungen in Bezug auf die Anwendungsumgebung, Änderungen in Nutzungsverfahren oder eine Extrapolation von Daten kann zu unbefriedigenden Ergebnissen führen. Dieses Blatt gilt vor allen vorhergehenden Versionen und es liegt in der Verantwortung des Käufers, sicher zu stellen, dass diese Information auf dem aktuellen Stand ist, bevor er das Produkt benutzt. Aktuelle Blätter für alle PPG Protective & Marine Coatings products sind einsehbar auf www.ppgpmc.com. Der englische Text dieses Blattes ist maßgebend und gilt vorrangig vor allen Übersetzungen desselben.

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.

