

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

DESCRIPTION

Système de revêtement à deux composants multi polymérique résistant à la chaleur et à séchage ambiant

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Conçu pour prévenir la corrosion sous isolation (CUI) e l'acier au carbone et acier inoxydable
- Revêtement résistant à l'usure amélioré pour faciliter le transport
- Nouvelle construction, application en usine ou en chantier
- Résistance à la température cyclique de -196°C (-320°F) à 540°C (1000°F)
- Résistant aux chocs thermiques / cyclage immersion intermittente et eau bouillante
- Résistant à la chaleur sèche jusqu'à 650°C (1200°F)
- Bonne résistance aux UV
- Conçu pour une application en une seule couche, peut être utilisées en deux couches si spécifiées ou sures des structures complexes
- Durcit à des températures jusqu'à -10°C (14°F)

COULEUR ET LUSTRE

- Gris, Gris Foncé
- 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 pour produits mélangés	
Nombre de composants	Deux
Masse volumique	1,8 kg/l (14,7 lb/US gal)
Extrait sec en volume	65 ± 2%
COV (fournis)	max. 408,0 g/l (env. 3,4 lb/US gal)
Épaisseur recommandée du film sec	5,0 - 12,0 mils (125 - 300 µm) par couche
Rendement théorique	104 ft ² /US gal pour 10,0 mils (2,6 m ² /l pour 250 µm)
Sec au toucher	2 heures
Sec avant manipulation	24 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 – Taux d'étalement et feuil sec
- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Temps de durcissement

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

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
- 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)
- Acier; hydrojeté selon la norme VIS WJ2/3L

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
- Sabler légèrement avec un abrasif conformément aux exigences SSPC SP16 ou autrement abraser la surface pour garantir un profil de surface uniforme et dense d'au moins 25 µm (1,0 mil)
- Les petites surfaces peuvent être nettoyées avec un solvant non-chloré. Les grandes surfaces peuvent être nettoyées à l'aide d'un lavage à haute ou basse pression ou d'un nettoyage à la vapeur avec un détergent alcalin (tel que Prep 88), suivi d'un rinçage à l'eau douce. L'eau utilisée doit être de qualité potable ou supérieure et doit être vérifiée pour garantir une teneur minimale en sel. Ne pas utiliser d'additifs chimiques dans l'eau de rinçage.

Note:

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

Température du substrat et conditions d'application

- La température du substrat pendant l'application doit être comprise entre 10°C (50°F) et 175°C (350°F)
- La température du substrat pendant l'application doit être au moins 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée
- L'humidité relative pendant le durcissement doit être supérieure à 20% et inférieure à 90%
- Application sur substrat chaud : doit être supérieur à 50°C (122°F) et inférieur à 175°C (350°F)

Exposition initiale à la haute température lors de la finition

- Lors de l'application de la couche de finition, pour éviter tout cloquage dû au piégeage du solvant, la température du substrat doit être augmentée progressivement, à raison de 1 à 2 °C par minute, jusqu'à 177-204 °C (350-400 °F). L'augmentation initiale de la température peut également se faire par tranches de 25 °C (77 °F), avec maintien de la température pendant 20 à 30 minutes chacun

Note:

- Avant l'application de la couche de finition, un chauffage unique jusqu'à 177 °C (350 °F) pendant 2 heures de HI-TEMP 1027 HD peut également être utilisé comme alternative à la procédure de durcissement ci-dessus

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

SYSTÈME

Service isolé ou non isolé: appliqué directement à l'acier au carbone ambiant ou chaud

- PPG HI-TEMP 1027 HD: application continue EFS d'au moins 250-300 µm (10-12 mils) en utilisant plusieurs passes de pulvérisation. Reportez-vous au guide d'application pour plus de détails
- Conçue pour une application en une seule couche, l'épaisseur spécifiée peut également être faite en 2 couches
- Pour les conditions hautement corrosives (C4-C5) et lorsque le transport maritime est nécessaire
- PPG DIMETCOTE 9: 50 à 75 µm (2,0 à 3,0 mils) EFS
- PPG HI-TEMP 1027 HD: 250 à 300 µm (10,0 à 12,0 mils) EFS

Note:

- L'application sur surface chaude n'est pas applicable avec le PPG DIMETCOTE 9
- Les systèmes avec PPG DIMETCOTE 9 comme apprêt peuvent résister à des températures de service allant jusqu'à 540°C (1000°F) à condition que l'EFS pour PPG DIMETCOTE 9 soit compris entre 50 et 65 µm (2,0 à 2,5 mils)
- Pour un service non isolé, PPG HI-TEMP 1027 HD est compatible avec les couches de finition PPG HI-TEMP à leurs températures de service maximales respectives : PPG HI-TEMP 500 ou PPG HI-TEMP 1000. Consultez un représentant PPG pour une application sur des substrats chauds

Service isolé et non isolé: appliqué directement à l'acier inoxydable ambiant ou chaud

- PPG HI-TEMP 1027 HD: application continue EFS d'au moins 250-300 µm (10-12 mils) en utilisant plusieurs passes de pulvérisation. Reportez-vous au guide d'application pour plus de détails
- Conçue pour une application en une seule couche, l'épaisseur spécifiée peut également être faite en 2 couches

Note:

- Pour un service non isolé, PPG HI-TEMP 1027 HD est compatible avec les couches de finition PPG HI-TEMP à leurs températures de service maximales respectives : PPG HI-TEMP 500 ou PPG HI-TEMP 1000. Consultez un représentant PPG pour une application sur des substrats chauds

MODE D'EMPLOI

Rapport de mélange en volume: base à durcisseur 2:1

- Pré-mélanger chaque composant avec un mélangeur pneumatique à vitesse modérée pour homogénéiser le contenant. Ajouter le durcisseur à la base et agiter avec un mélangeur pneumatique pendant 1 à 2 minutes jusqu'à ce qu'il soit complètement dispersé

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

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

0,3 - 0,5 MPa (approx. 3 - 5 bar; 44 - 73 p.s.i.)

Pistolet sans air

- Aucun diluant n'est recommandé

Orifice de la buse

Env. 0,43 – 0,53 mm (0,017 – 0,021 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 en dessous de 50°C (122°F) : Diluant 21-06 (Amercoat 65)

Application de 50°C (122°F) à 149°C (300°F) : Diluant 21-25 (Amercoat 101)

Volume du diluant

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

Nettoyant diluant

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)
-

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Taux d'étalement et épaisseur de feuil sec	
EFS	Rendement théorique
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)

Temps de durcissement pour EFS jusqu'à 10,0 mils (250 µm)		
Température du support	Sec au toucher	Sec pour la manipulation/ l'expédition
5°C (41°F)	24 - 36 heures	3 jours
10°C (50°F)	16 - 24 heures	48 heures
20°C (68°F)	6 - 8 heures	24 heures
30°C (86°F)	5 - 7 heures	15 heures
40°C (104°F)	4 - 6 heures	12 heures

Note:

- Le délai minimum de nouvelle couche/couche de finition mentionné se réfère aux couches de finition compatibles. PPG HI-TEMP 1027 HD peut être recouvert avec lui-même sans tenir compte d'un minimum de temps de revêtement
- 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
- Une humidité relative <50% réduira la vitesse de durcissement et augmentera le temps de durcissement complet
- Sous isolation, les temps de séchage doivent être doublés par rapport à sec pour manipulation pour assurer l'évaporation suffisante du solvant

Durée de vie (à la viscosité d'application)	
Température du produit mélangé	Durée de vie en pot
20°C (68°F)	6 - 8 heures

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

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 & 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.

RÉFÉRENCE

- Guide | PPG HI-TEMP 1027 HD | Application guidelines
- Information sheet | Explanation of product data sheets

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 RECouvreMENT (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.