

# PPG HI-TEMP™ 900

## OPIS

Dwu-komponentowa, utwardzana w warunkach atmosferycznych, multi-polimerowa, odporna na temperaturę farba gruntująca i nawierzchniowa przeznaczona do aplikacji na nowych budowach

## CHARAKTERYSTYKA PODSTAWOWA

- Zaprojektowana aby przed korozją pod izolacją (CUI) stali węglowej i stali nierdzewnej
- Aplikacja na nowych budowach w hali i na budowie
- Powłoka odporna na zarysowania i zadrapania co ułatwia transport
- Już jedna powłoka daje długotrwałą ochronę
- Sformułowana aby zapobiegać wystąpieniu korozji naprężeniowej wywołanej obecnością chlorków austenitycznych stali nierdzewnych i stali typu duplex
- Może być użyta jako grunt pod kolorowe warstwy nawierzchniowe PPG HI-TEMP
- Odporna na szok termiczny i cykle termiczne okresowe zanurzenie we wrzącej wodzie
- Dobra odporność na UV
- Odporna na cykliczne zmiany temperatur od -196°C do 320°C (-321°F do 608°F)
- Zapewnia odporność na stałą temperaturę w zakresie od -196°C do 482°C (-321°F do 900°F)

## KOLOR I POŁYSK

- Czarny, aluminium
- Mat

Uwaga: Drobne odchyłki od koloru mogą się zdarzyć w zależności od szarży produkcyjnej oraz podczas eksploatacji w temperaturze powyżej 316°C (600°F)

## DANE PODSTAWOWE W 20°C (68°F)

Dane produktu	
Ilość składników	dwa
Gęstość	1,7 kg/l (14,5 lb/US gal) Aluminium: 1,5 kg/l (12,9 lb/US gal)
Zawartość substancji stałych	75 ± 2% Aluminium: 70 ± 2%
VOC (dostarczane)	EPA Method 24: 240,0 g/ltr (2,0 lb/USgal) max. 307,0 g/l (approx. 2,6 lb/gal) (aluminum)
Zalecana grubość powłoki suchej	200 - 300 µm (8,0 - 12,0 mils) w jednej warstwie
Wydajność teoretyczna	3,0 m <sup>2</sup> /l dla 250 µm (120 ft <sup>2</sup> /US gal dla 10,0 mils) Aluminium: 2,1 m <sup>2</sup> /l for 250 µm (87 ft <sup>2</sup> /US gal for 10,0 mils)
Suchość dotykowa	4 godz.
Sucha do transportu	36 godz.



# PPG HI-TEMP™ 900

## Dane produktu

<b>Okres przechowywania (chłodne i suche miejsce)</b>	Baza: co najmniej 12 mies. przechowywana w suchych i chłodnych warunkach Utwardzacz: co najmniej 12 mies. gdy przechowywany w suchych i chłodnych warunkach
---	--

Uwaga: Patrz DANE DODATKOWE - czas utwardzania

## ZALECANE PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI I WARUNKI APLIKACJI

### Przygotowanie powierzchni stali węglowej pracującej bez izolacji i pod izolacją

- Musi być wolna od zaolejenia, brudu, smarów i innych wszelkich zanieczyszczeń, szczególnie soli
- Zaokrąglić nierówne spawy i ostre krawędzie. Usunąć odpryski spawalnicze
- Stal z zaaprobowanym cynkowym gruntem czasowej ochrony; spawy i uszkodzone obszary shopprimera powinny być oczyszczone do ISO-Sa2, profil powierzchni 25 – 75 µm (1.0 – 3.0 mils) lub oczyszczone narzędziami mechanicznymi do SPSS-SP11
- Odpowiednia powłoka (grunt krzemianowo-cynkowy) musi być sucha, wolna od zanieczyszczeń i soli cynku
- Zaleca się czyszczenie strumieniowo-ściernie do klasy SSPC-SP6” Commercial Blasting” (ISO Sa 2) i profil 25- 50 µm (1.0 do 2.0 mils)

### Przygotowanie powierzchni stali nierdzewnej pracującej bez izolacji i pod izolacją

- Musi być wolna od zaolejenia, brudu, smarów i innych wszelkich zanieczyszczeń, szczególnie soli
- Zaokrąglić nierówne spawy i ostre krawędzie. Usunąć odpryski spawalnicze
- Małe powierzchnie mogą być oczyszczone za pomocą rozpuszczalnika ( wolnego od chlorków). Duże powierzchnie mogą być czyszczone za pomocą myjek wodnych, nisko- lub wysoko-ciśnieniowych lub myjek parowych z dodatkiem detergentu alkalicznego ( jak Prep 88), następnie spłukane wodą. Woda powinna być pitna lub lepszej jakości o sprawdzonej zawartości soli . Do spłukiwania wodą nie dodawać żadnych chemikaliów
- Dla uzyskania dobrej adhezji PPG HI-TEMP 900 na stali nierdzewnej, wymagany jest dobry profil podłoża zapewniający dobre zakotwiczenie. Jako opcja, po czyszczeniu, zalecane jest omiotanie ścierniwem niemetalicznym, nie zawierającym chlorków.  
po takim czyszczeniu mechanicznym, powierzchnię spłukać wodą kranową lub lepszą. Powierzchnia musi być sucha do malowania

Uwaga: Na powierzchniach stali nierdzewnych, nie używać rozcieńczalników zawierających chlorki

### Temperatura podłoża i warunki aplikacji

- Temperatura podłoża podczas aplikacji powinna być między 10°C (50°F) a 66°C (151°F)
- Temperatura powierzchni podczas aplikacji powinna być co najmniej 3°C (5°F) wyższa od punktu rosy
- Wilgotność względna podczas aplikacji nie powinna przekraczać 85%, wymagana jest dobra wentylacja

## NIEKTÓRE SPECYFIKACJE SYSTEMOWE



# PPG HI-TEMP™ 900

## **Praca po izolacji: stal węglowa**

- Cykliczna praca w temperaturach od -196°C do 320°C (-321°F do 608°F)
  - Izotermiczna praca w suchych warunkach do 482°C (900°F)
  - PPG HI-TEMP 900: 250 do 300 µm (10.0 do 12.0 mils) DFT
- 

## **Praca pod izolacją: stal nierdzewna**

- Cykliczna praca w temperaturach od -196°C do 320°C (-321°F do 608°F)
  - Izotermiczna praca w suchych warunkach do 482°C (900°F)
  - PPG HI-TEMP 900: 200 do 250 µm (8.0 do 10.0 mils) DFT
- 

## **Praca bez izolacji: stal węglowa i nierdzewna**

- Cykliczna praca w temperaturach od -196°C do 320°C (-321°F do 608°F)
- Izotermiczna praca w suchych warunkach do 482°C (900°F)
- PPG HI-TEMP 900: 250 do 300 µm (10.0 do 12.0 mils) DFT
- Warstwa nawierzchniowa Topcoat: seria Hi-Temp 500 lub 1000 na grubość 37.5 do 50 µm (1.5 do 2.0 mils) DFT

Uwaga: Maksymalna dopuszczalna grubość DFT dla pracy pod izolacją i bez izolacji wynosi 375 µm (15.0 mils) włączając w to warstwy nawierzchniowe

---

## **Praca po izolacji: stal węglowa**

- Cykliczna praca w temperaturach od -196°C do 320°C (-321°F do 608°F)
  - Izotermiczna praca w suchych warunkach do 482°C (900°F)
  - PPG DIMETCOTE 9 : 50 do 75 µm (2.0 do 3.0 mils) DFT
  - PPG HI-TEMP 900: 200 do 250 µm (8.0 do 10.0 mils) DFT
- 

## **INSTRUKCJA DLA UŻYTKOWNIKA**

### **Objętościowe proporcje mieszania: baza do utwardzacza 83.3:16.7 (5:1), kolor aluminium 85.7:14.3 (6:1)**

- Dokładnie wymieszać przed aplikacją
  - PPG HI-TEMP 900 jest materiałem o dużej masie; użyć mechanicznego mieszadła do wymieszania produktu bezpośrednio przed aplikacją. Należy upewnić się że wszystkie części stałe są wymieszane. Jeżeli wymagane jest rozcieńczenie, rozcieńczyć tylko za pomocą rekomendowanych rozcieńczalników PPG zgodnie z stosowanymi regułami. Jeżeli konieczne, mieszać farbę podczas aplikacji
  - Ważne jest aby PPG HI TEMP 900 nakładać metodą wielu pojedynczych, cienkich przejść. Ten proces, podobny do mist coat, zapobiega powstawaniu defektów na powierzchni powłoki oraz pozwala na odparowanie rozpuszczalników bez wytworzenia pin-holi
  - Nie przekraczać Grubości Suchej Powłoki zalecanej dla odpowiedniego typu pracy i temperatur
-

# PPG HI-TEMP™ 900

## NATRYSK PNEUMATYCZNY

- Nie wymaga dodania rozcieńczalnika

### Średnica dyszy

1.8 – 2.2 mm (ok. 0.070 – 0.087 cale)

### Ciśnienie na dyszy

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

## NATRYSK BEZPOWIETRZNY

- Nie wymaga dodania rozcieńczalnika

### Średnica dyszy

Ok. 0.43 – 0.53 mm (0.017 – 0.021 in)

### Ciśnienie na dyszy

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

## MALOWANIE PĘDZLEM / WAŁKIEM

- Rekomendowana jest aplikacja natryskiem ale gdy nie jest to możliwe, można używać pędzel lub wałek. Powłoka powinna być zaaplikowana odpowiednim pędzlem lub wałkiem o krótkim włosiu, pędzlować lub nakładać wałkiem tylko w jednym kierunku.

### Zalecany rozcieńczalnik - aplikacja na podłoże o temperaturze poniżej 66°C (150°F)

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)
- W przypadku zgodności z przepisami dotyczącymi VOC, użyć THINNER 91-10

### Objętość rozcieńczalnika

Do 5% THINNER może być dodane jeżeli potrzeba

Uwaga: Ze względu na tiksotropową naturę farby, ciężko jest uzyskać gładką powierzchnię podczas aplikacji pędzlem, ale to nie wpływa na jakość zabezpieczenia

## ROZPUSZCZALNIK DO MYCIA

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)
- W przypadku zgodności z przepisami dotyczącymi VOC, użyć THINNER 91-10

## DANE DODATKOWE

Grubość powłoki a wydajność teoretyczna - kolor czarny i inne kolory	
DFT	Wydajność teoretyczna
250 µm (10,0 mils)	3,0 m <sup>2</sup> /l (120 ft <sup>2</sup> /US gal)

# PPG HI-TEMP™ 900

**Tabela przerw nakładania kolejnych warstw na powłokę o grubości DFT do 250 µm (10.0 mils)**

Przemaalowanie farbą...	Przerwa	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
tą samą farbą lub zaaprobowanymi farbami nawierzchniowymi	minimum	16 godz. - 24 godz.	14 godz. - 20 godz.	10 godz. - 16 godz.	8 godz. - 12 godz.
	maksimum	3 mies.	3 mies.	3 mies.	3 mies.

**Tabela czasów utwardzania dla powłoki o grubości DFT do 250 µm (10.0 mils)**

Temperatura podłoża	Suchość do przemaalowania	Wstępne utwardzenie
10°C (50°F)	16 godz. - 24 godz.	48 godz.
20°C (68°F)	10 godz. - 16 godz.	36 godz.
38°C (100°F)	6 godz. - 10 godz.	24 godz.

Uwaga: Czasy schnięcia zależą od temperatury powietrza i stali, zaaplikowanej grubości warstwy mokrej, wentylacji i innych warunków środowiska

**Czas użycia mieszaniny (przy lepkości aplikacyjnej)**

Temperatura mieszaniny	Przydatność mieszaniny do stosowania
20°C (68°F)	1,5 godz.

## BHP

- Produkt jest do użytku jedynie przez profesjonalnych aplikatorów zgodnie z informacjami zawartymi w Technicznych Kartach Katalogowych oraz Karcie Charakterystyki Substancji Niebezpiecznych (MSDS) wyrobu. Przed użyciem materiału zapoznać się z odpowiednią Kartą Charakterystyki Substancji Niebezpiecznych (MSDS). Wszelkie wykorzystanie i stosowanie tego produktu powinno być w zgodzie ze stanowymi, lokalnymi przepisami bezpieczeństwa i ochrony środowiska lub, w zgodzie ze wszystkimi obowiązującymi przepisami lokalnymi, regionalnymi i krajowymi, a także w zgodzie z dobrą praktyką bezpieczeństwa malowania, w zgodzie z zaleceniami zawartymi w SSPC-PA 1 "Warsztatowe i polowe malowanie konserwacyjne stali"

## DOSTĘPNOŚĆ NA ŚWIECIE

Przedsiębiorstwo PPG Protective and Marine Coatings niezmiennie dokłada starań, aby dostarczać odbiorcom identyczny wyrób niezależnie od ich umiejscowienia geograficznego. Jednakże konieczne jest czasem wprowadzanie drobnych modyfikacji do wyrobu, aby spełniał on wymagania zawarte w lokalnych lub krajowych przepisach bądź wynikające z konkretnych okoliczności. W tego typu przypadkach należy korzystać z alternatywnych kart technicznych.



# PPG HI-TEMP™ 900

## ODNIESIENIA

- objaśnienia do kart technicznych ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1410
- objaśnienia do kart technicznych produktów ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1411
- Wskazówki BHP ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1430
- Bezpieczeństwo w pomieszczeniach zamkniętych, ochrona zdrowia, ryzyko wybuchu, ryzyko zatrucia ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1431
- Czyszczenie stali i usuwanie rdzy ARKUSZ INFORMACYJNY NR 1490

## GWARANCJA

PPG gwarantuje, że (i) posiada tytuł prawny do wyrobu, (ii) jakość tego wyrobu zgodna jest ze specyfikacjami PPG obowiązującymi dla tego wyrobu w czasie jego produkcji i (iii) wyrób zostanie dostarczony w stanie wolnym od wszelkich legalnych roszczeń osoby trzeciej o naruszenie jakiegokolwiek amerykańskiego patentu dotyczącego tego wyrobu. GWARANCJE ZAWARTE POWYŻEJ SĄ JEDYNYMI GWARANCJAMI SKŁADANYMI PRZEZ PPG, A WSZELKIE INNE WYRAŻNE LUB DOROZUMIANE GWARANCJE, GWARANCJE USTAWOWE LUB W INNY SPOSÓB WYNIKAJĄCE Z PRZEPISÓW PRAWA, Z PRZEBIEGU TRANSAKCJI HANDLOWEJ LUB ZE ZWYCZAJÓW HANDLOWYCH, WŁĄCZNIE Z, M.IN., WSZELKIMI GWARANCJAMI PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO CELU LUB ZASTOSOWANIA, ZOSTAJĄ NINIEJSZYM PRZEZ PPG WYKLUCZONE. W ramach niniejszej gwarancji Nabywca może wnosić roszczenia wobec PPG wyłącznie w formie pisemnej w ciągu pięciu (5) dni od daty odkrycia przedmiotowej wady, jednakże nie później niż wcześniejszy z dwóch następujących terminów: termin upływu okresu przydatności wyrobu do zastosowania lub rok od daty dostawy wyrobu do Nabywcy. Jeżeli Nabywca nie zawiadomi PPG o niezgodności wyrobu w trybie wskazanym powyżej, wykluczy to możliwość uzyskania przez Nabywcę odszkodowania na podstawie niniejszej gwarancji.

## OGRANICZENIA ODPOWIEDZIALNOŚCI

PPG W ŻADNYCH OKOLICZNOŚCIACH NIE BĘDZIE PONOSIĆ ODPOWIEDZIALNOŚCI WEDŁUG JAKIEJKOLWIEK TEORII ODSZKODOWANIA (NIEZALEŻNIE OD TEGO, CZY JEJ PODSTAWĄ JEST ODPOWIEDZIALNOŚĆ Z TYTUŁU JAKIEGOKOLWIEK ZANIEDBANIA LUB ODPOWIEDZIALNOŚĆ BEZWZGLĘDNA BĄDŹ DELIKTOWA) ZA JAKIEJKOLWIEK SZKODY POŚREDNIE, SZCZEGÓLNE, UBOCZNE LUB WYNIKOWE W JAKIKOLWIEK SPOSÓB ZWIĄZANE Z JAKIKOLWIEK UŻYCIEM NINIEJSZEGO WYROBU LUB Z TAKIEGO UŻYCIA WYNIKAJĄCE LUB WYPŁYWAJĄCE. Informacje zawarte w niniejszej karcie mają jedynie charakter wskazówek i oparte są o próby laboratoryjne uznawane przez PPG za wiarygodne. PPG zastrzega sobie prawo do modyfikacji zawartych tu informacji na podstawie praktycznych doświadczeń i rezultatów ciągłego rozwoju wyrobu. Wszelkie zalecenia lub sugestie dotyczące stosowania niniejszego wyrobu, przedstawione w dokumentacji technicznej lub sformułowane w odpowiedzi na określone zapytania, opierają się o dane, które wedle najlepszej wiedzy PPG są wiarygodne. Zarówno wyrób, jak i powiązane z nim informacje przeznaczone są dla użytkowników dysponujących wymaganą wiedzą fachową i kwalifikacjami branżowymi. To na użytkowniku końcowym spoczywa odpowiedzialność za zweryfikowanie przydatności wyrobu do planowanego przez siebie zastosowania; przyjmuje się, że Nabywca już dokonał takiej oceny wedle swojego uznania i na własne ryzyko. PPG nie posiada możliwości wpływania na jakość lub stan podłoża bądź na szereg innych czynników determinujących przeznaczenie wyrobu i proces jego aplikacji. Dlatego PPG nie przyjmuje na siebie żadnej odpowiedzialności za straty, urazy lub uszkodzenia wynikłe z takiego zastosowania wyrobu bądź z informacji zawartych w niniejszej karcie (chyba że określone pisemne umowy stanowią inaczej). Niezadawalające efekty aplikacji wyrobu mogą wynikać ze zmian w otoczeniu, w którym wyrób jest stosowany, z modyfikacji procedur aplikacyjnych bądź z ekstrapolacji danych. Niniejsza karta zastępuje wszelkie poprzednie jej wersje, a obowiązkiem Nabywcy przed zastosowaniem wyrobu jest upewnienie się, czy zawarte tu informacje są nadal aktualne. Na witrynie [www.ppgmc.com](http://www.ppgmc.com) opublikowane są aktualne karty techniczne wszystkich wyrobów PPG do zastosowań ochronnych i dla okrętownictwa. Wersja angielska niniejszej karty będzie mieć charakter nadrzędny wobec wszelkich jej tłumaczeń.

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.