

PPG HI-TEMP™ 1000

DESCRIPCIÓN

Acabado universal de silicona de un componente para su uso en sistemas de alta temperatura resistente al calor. Reemplaza a HI-TEMP 1000 V / VS / VHA

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Acabado resistente al calor con resina de silicona de alta tecnología; capaz de soportar ciclos térmicos severos a 540°C (1000°F)
- Rápido secado al aire
- Puede aplicarse en un rango de temperaturas de 10 a 260°C (50 a 500°F)
- Excelentes propiedades de aplicación por pistola
- Sistema fácil de aplicar listo al uso, excelentes características de aplicación con rodillo y brocha
- Excelente resistencia a la corrosión y al envejecimiento cuando se aplica sobre superficies imprimadas con el producto apropiado
- No se reblandece en servicio termico cíclico y se alcanzan las propiedades mecánicas optimas después haber sido expuesto por encima de 177°C (350°F) durante 2 horas o mas

COLORES Y BRILLO

- Colores standard ver carta, incluido color aluminio
- Mate

Nota:

- Se puede producir alguna decoloración por debajo de 540°C (1000°F)

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Uno
Densidad	1.4 kg/l (11.9 lb/US gal)
Volumen de sólidos	40 ± 2%
COV (Suministrado)	302,0 g/ltr (2,5 lb/gal) (por Método EPA 24)
Resistencia a la temperatura (en continuo)	Hasta 540°C (1000°F)
Resistencia a la temperatura (Intermitente)	Hasta 600°C (1112°F)
Estabilidad de los colores standard y colores de cliente	Hasta 540°C (1000°F)
Espesor de película seca recomendado	25 - 50 µm (1,0 - 2,0 mils) por capa
Rendimiento teórico	16,0 m²/l para 25 µm (642 ft²/US gal para 1,0 mils)
Seco al tacto	2 horas
Seco para manipular	24 horas
Estabilidad del envase	Al menos 24 meses cuando se almacena en un lugar fresco y seco



PPG HI-TEMP™ 1000

Notas:

- Los datos de VOC han sido obtenidos según EPA Method 24 : Considerando DMC (Carbonato Dimetilo) como exento
- Ver DATOS ADICIONALES – Tiempo de curado
- Ver DATOS ADICIONALES – Espesor de la película seca y rendimiento teórico

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

Superficies nuevas o corroídas

- Para servicio protegiendo contra corrosión, se debe utilizar una imprimación aprobada resistente a la corrosión . Las superficies para recubrir con imprimación PPG HI-TEMP 1027 o Zinc inorgánico (IOZ) deben prepararse e imprimarse de acuerdo con las fichas técnicas apropiadas de cada producto. Consulte al representante de PPG por alternativas e imprimaciones aprobadas, y si se aprueba, prepare la superficie y aplique la imprimación de acuerdo con la ficha técnica de la imprimación aprobada. Déjelo secar el tiempo apropiado. Aplique una capa de acabado PPG HI-TEMP 1000 a 25- 50 um (1.0 – 2.0 mils) DFT
- Para reparación cosmética, se recomienda una imprimación resistente a la corrosión pero no es necesaria. Chorro abrasivo a SSPC-SP 6 “Chorro comercial” (ISO-Sa2) con perfil de 25 a 38 um (1.0 to 1.5 mils) o lavado a alta presión equivalente a la condición SSPC-SP6. Las superficies a recubrir deben estar libre de sales, salpicaduras de soldadura, aceite, suciedad, grasa y cualquier otro contaminante. Redondee todas las soldaduras rugosas y las esquinas afiladas. Aplique dos capas de acabado PPG HI-TEMP 1000 de 38 a 50 um (1.5 to 2.0 mils) DFT por capa de un total de 75 a 100 um (3-4 mils) DFT

Superficies pintadas anteriormente en buenas condiciones

- Si el revestimiento anterior está intacto y no hay evidencia de craqueo , rotura y/o delaminación, lavar la superficie a alta presión para quitar todas las sales, aceites, grasas y contaminantes y aplicar una capa de PPG HI-TEMP 1000 at 25- 50 um (1.0 – 2.0 mils) DFT

Superficies pintadas anteriormente en malas condiciones y corrosión localizada

- Si el revestimiento anterior muestra evidencia de craqueo, rotura o delaminación, tan solo pequeñas áreas de corrosión (Menos del 10% del área a pintar), siga las guías de preparación de superficie para acero nuevo. Si no hay evidencia de craqueo, rotura y/o delaminación, lavar la totalidad de la estructura la superficie a alta presión para quitar todas las sales, aceites, grasas y contaminantes. Una vez seco lleve a cabo la preparación de superficie y aplique PPG HI-TEMP 1027 de acuerdo con la ficha técnica en todas las zonas donde se haya quitado la pintura anterior. Una vez estas áreas han sido imprimadas y estén secas aplique una capa de PPG HI-TEMP 1000 at 25- 50 um (1.0 – 2.0 mils) DFT en toda la superficie

Notas:

- Antes de la aplicación del acabado PPG HI-TEMP 1000 sobre otros revestimientos, prepare un pequeño parche de prueba y compruebe la adherencia

PPG HI-TEMP™ 1000

Temperatura del sustrato

- La temperatura del sustrato durante la aplicación debe estar entre 10°C (50°F) y 260°C (500°F)
- La temperatura del sustrato durante la aplicación debería estar al menos 3°C (5°F) por encima del punto de rocío
- Aplicación en sustrato caliente: debe estar por encima de 50°C (122°F) y por debajo de 260°C (500°F)

Exposición inicial a alta temperatura para sistemas con HI-TEMP 1027 o HI-TEMP 1027 HD cuando son recubiertos con acabados

- Para dar el acabado y prevenir el ampollamiento por atrapamiento de disolvente, la temperatura del sustrato debe incrementarse lentamente en un ratio de 1-2°C por minuto hasta los 177-204°C (350-400°F) y se mantuvo durante 2 horas. Como alternativa, el incremento de la temperatura inicial puede llevarse a cabo a 25°C (77°F) mientras se mantenga en esa temperatura dada durante 20-30 min cada vez

Notas:

- Antes de dar el acabado, se puede utilizar un calentamiento puntual hasta 177°C (350°F) durante 2 horas tanto de HI-TEMP 1027 como HI-TEMP 1027 HD, como alternativa al procedimiento progresivo arriba descrito

ESPECIFICACIÓN DE SISTEMA

Acero inoxidable y al carbono sin aislamiento- Opción 1

- PPG HI-TEMP 1027 ó PPG HI TEMP 1027 HD: De 250 a 300 micras (10-12 mils)
- PPG HI-TEMP 1000 : 25 a 50 µm (1.0 a 2.0 mils) DFT

Acero inoxidable y al carbono sin aislamiento- Opción 2

- Silicato inorgánico de zinc u otra imprimación aprobada (para espesores secos usar como referencia la ficha técnica del producto)
- PPG HI-TEMP 1000 : 25 a 50 µm (1.0 a 2.0 mils) DFT

INSTRUCCIONES DE USO

- Para mezclar usar agitación mecánica. Mezclar el material hasta una consistencia uniforme
- Normalmente no se requiere disolvente , excepto para aplicaciones en caliente . Si se justificara el uso de disolvente, solo deberían utilizarse los disolventes de PPG y de acuerdo con las disposiciones aplicables

PPG HI-TEMP™ 1000

Instrucciones de aplicación sobre acero caliente

- Siga el siguiente procedimiento cuando aplique en superficies en un rango de 93°C (200°F) a 260°C (500°F)
- Añada el disolvente recomendado disolvente a PPG HI-TEMP 1000 en un 5% por volumen y aplique en pasadas finas. Esto ayuda al disolvente a salir del revestimiento sin dejar poros detrás. Esta aplicación es similar al mist coating.
- Sobre superficies caliente no aplicar capas de alto espesor o se producirá ampollamiento. En caso de que esto sucediera tomar una brocha 8no usar brochas de pelo sintético) y brochar hasta hacer desaparecer la ampolla.
- La aplicación sobre superficies caliente puede producir pulverizado. Para evitar el pulverizado controle la distancia de aplicación

Nota:

- No aligere la pintura con otros disolventes distintos a los recomendados arriba. Si se utiliza otro disolvente existe peligro de incendio. También puede ocurrir que se produzca pulverizado o que se obtenga una capa de características pobres

Pistola con aire

Disolvente recomendado

Aplicación por debajo de 50°C (122°F): Thinner 21-06 (Amercoat 65)

Aplicación desde 50°C (122°F) hasta 260°C (500°F): Thinner 21-25 (Amercoat 101)

Volumen de disolvente

0 - 5%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

Orificio de boquilla

1,8 - 2,2 mm (aprox. 0,070 - 0,087 pulg)

Presión en boquilla

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

PPG HI-TEMP™ 1000

Pistola sin aire

Disolvente recomendado

Aplicación por debajo de 50°C (122°F): Thinner 21-06 (Amercoat 65)

Aplicación desde 50°C (122°F) hasta 260°C (500°F): Thinner 21-25 (Amercoat 101)

Volumen de disolvente

0 - 5%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

Orificio de boquilla

Aprox. 0,43 – 0,53 mm (0,017 – 0,021 pulg)

Presión en boquilla

20,7 MPa (aprox. 207 bar; 3003 p.s.i.)

Brocha/rodillo

Disolvente recomendado

Aplicación por debajo de 50°C (122°F): Thinner 21-06 (Amercoat 65)

Aplicación desde 50°C (122°F) hasta 149°C (300°F): Thinner 21-25 (Amercoat 101)

Volumen de disolvente

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

Nota:

- Se recomienda la aplicación a pistola, cuando no sea posible, se recomienda aplicación por brocha o rodillo. El revestimiento se deberá aplicar con una brocha adecuada o un rodillo de pelo corto.

Disolvente de limpieza

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	Rendimiento teórico
25 µm (1.0 mils)	16.0 m²/l (642 ft²/US gal)
50 µm (2.0 mils)	8.0 m²/l (321 ft²/US gal)

PPG HI-TEMP™ 1000

Tiempo de curado para EPS de hasta 50 µm (2,0 mils)			
Temperatura del sustrato	Seco al tacto	Seco para retocar	Seco para manipular
10°C (50°F)	4 horas	10 horas	3 días
20°C (68°F)	2 horas	8 horas	24 horas
32°C (90°F)	1.5 horas	6 horas	16 horas
66°C (151°F)	30 minutos	4 horas	12 horas
149°C (300°F)	N/A	30 minutos	N/A
177°C (350°F)	N/A	20 minutos	N/A
232°C (450°F)	N/A	15 minutos	N/A

Nota:

- Cuando se transporte y maneje equipo recubierto con PPG HI-TEMP 1000, siga los procedimientos industriales estándar para revestimiento de película fina. Evite daños mecánicos y abrasión.

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 & 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.

REFERENCIAS

- Information sheet | Explanation of product data sheets

GARANTÍA

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.

PPG HI-TEMP™ 1000

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.

