

# PPG HI-TEMP™ 900

## DESCRIPCIÓN

Primario/acabado multipolimérico de dos componentes, resistente al calor, curado al ambiente, para aplicaciones de construcción nueva.

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Diseñado para evitar la corrosión del acero al carbón y del acero inoxidable bajo aislamiento térmico.
- Para aplicación en construcción nueva, en taller y en campo
- Recubrimiento resistente al rayado y al deterioro para facilitar la transportación
- Protección a largo plazo, con una sola capa.
- Formulado para prevenir el agrietamiento por corrosión bajo tensión inducida por cloruro del acero inoxidable austenítico y duplex .
- Puede emplearse como primario para los acabados de color de la línea PPG HI TEMP resistente al calor
- Resistente al choque térmico/cíclico, a la inmersión intermitente y al agua en ebullición.
- Posee una buena resistencia a los rayos UV
- Resistente a la temperatura cíclica de -196°C a 320°C (-321°F a 608°F)
- Proporciona una resistencia continua a la temperatura en seco desde -196 ° C a 482 ° C (-321 ° F a 900 ° F)

## COLOR Y BRILLO

- Negro, aluminio
- Acabado mate.

Nota: Las variaciones de lote a lote y el servicio expuesto a más de 316°C (600°F) pueden provocar pequeñas diferencias de color

## DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Información del producto	
Número de componentes	2
Densidad	1.7 kg/l (14.5 lb/US gal) Aluminio: 1.5 kg/l (12.9 lb/US gal)
Sólidos en volumen	75 ± 2% Aluminio: 70 ± 2%
VOC (suministrado)	240.0 g/L (2.0 lb/gal) (EPA Método 24) máx. 307.0 g/l (aprox. 2.6 lb/gal) (blanco) máx. 405 g/l (aprox. 3.4 lb/gal) (aluminio)
Espesor de película seca recomendado	200 - 300 µm (8.0 - 12.0 mils) por capa.
Rendimiento teórico	3.0 m²/l para 250 µm (120 pies²/galón por cada 10.0 milésimas de pulgada) Aluminio: 2.1 m²/l para 250 µm (87 ft²/US gal for 10.0 mils)
Secado al tacto	4 horas
Secado para manejo/transporte	36 horas



# PPG HI-TEMP™ 900

## Información del producto

### Vida de almacenamiento

Base: 12 meses almacenado en un lugar fresco y seco  
Endurecedor: 12 meses almacenado en un lugar fresco y seco

Nota: Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Tiempo de curado.

## CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

### Condiciones del acero al carbón para el servicio con aislamiento y sin aislamiento

- La superficie debe estar libre de aceite, polvo, grasa, impurezas y otros contaminantes, especialmente sales.
- Redondeé los cordones de soldadura rugosos y los filos cortantes. Elimine las salpicaduras de soldadura.
- Limpie el acero cubierto con primario de taller de silicato de zinc, las uniones de soldadura y las áreas en donde el primario de taller se haya dañado o desprendido de acuerdo con ISO-Sa2, dejando un perfil de anclaje de 25 - 75 µm (1.0 - 3.0 mils) o de acuerdo con SSPC-SP11 limpieza con herramienta mecánica.
- El recubrimiento (primario de silicato de zinc) debe estar seco y libre de cualquier contaminante y sales de zinc.
- Se recomienda una limpieza por chorro abrasivo seco de acuerdo con SSPC-SP 6, "chorro comercial" (ISO-Sa 2), con un perfil de 25 a 50 µm (1.0 to 2.0 mils).

### Condiciones del acero inoxidable para el servicio con aislamiento y sin aislamiento

- La superficie debe estar libre de aceite, polvo, grasa, impurezas y otros contaminantes, especialmente sales.
- Redondeé los cordones de soldadura rugosos y los filos cortantes. Elimine las salpicaduras de soldadura.
- Las superficies pequeñas pueden limpiarse con un disolvente libre de cloro. Las superficies grandes pueden limpiarse utilizando un lavado a alta o baja presión o limpieza con vapor con un detergente alcalino (como el Prep 88), seguido de un enjuague con agua dulce. El agua utilizada debe ser de grado potable o mejor y debe evaluarse para asegurar un contenido mínimo de sal. No utilice aditivos químicos en el agua de enjuague
- No se requiere un perfil de anclaje obligatorio para que el PPG HI-TEMP 900 se adhiera bien sobre superficies de acero inoxidable. Como opción, después de la limpieza, se puede realizar un barrido ligero con chorro abrasivo, empleando un abrasivo libre de cloruro. Una vez terminada esta preparación mecánica de la superficie, enjuague la superficie con agua potable o alguna de mejor calidad. Permita que las superficies enjuagadas se sequen antes de recubrir

Nota: No use disolventes clorados sobre las superficies de acero inoxidable.

### Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato durante la aplicación deberá estar entre 10°C (50°F) y 66°C (151°F).
- La temperatura del sustrato durante la aplicación deberá estar al menos 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío.
- La humedad relativa durante la aplicación no debe exceder 85%; se requiere buena ventilación

## ESPECIFICACIÓN DEL SISTEMA



# PPG HI-TEMP™ 900

## **Servicio como aislamiento: Acero al Carbono**

- Rango de temperatura en servicio cíclico de -196°C a 320°C (-321°F a 608°F)
- Servicio de temperatura seca isotérmica hasta 482°C (900°F)
- PPG HI-TEMP 900: Se puede aplicar de 250 a 300 µm (10.0 a 12.0 mils) de espesor de película seca

## **Servicio como aislamiento: Acero Inoxidable**

- Rango de temperatura en servicio cíclico de -196°C a 320°C (-321°F a 608°F)
- Servicio de temperatura seca isotérmica hasta 482°C (900°F)
- PPG HI - TEMP 900: Se puede aplicar de 200 a 250 µm (8,0 a 10,0 mils) de espesor de película seca

## **Servicio sin aislamiento: Acero al Carbono e Inoxidable**

- Rango de temperatura en servicio cíclico de -196°C a 320°C (-321°F a 608°F)
- Servicio de temperatura seca isotérmica hasta 482°C (900°F)
- PPG HI-TEMP 900: Se puede aplicar de 250 a 300 µm (10.0 a 12.0 mils) de espesor de película seca
- Acabado (Opcional): Aplique la serie Hi-Temp 500 o 1000 a un espesor de película seca de 37,5 a 50 µm (1,5 a 2,0 mils)

Nota: El espesor de película seca máximo permitido para servicio aislado y no aislado es de 375 µm (15.0 mils) incluyendo capas finales

## **Servicio como aislamiento: Acero al Carbono**

- Rango de temperatura en servicio cíclico de -196°C a 320°C (-321°F a 608°F)
- Servicio de temperatura seca isotérmica hasta 482°C (900°F)
- PPG DIMETCOTE 9: Aplicado de 50 a 75 micras (2.0 a 3.0 mils) de película seca
- PPG HI - TEMP 900: Se puede aplicar de 200 a 250 µm (8,0 a 10,0 mils) de espesor de película seca

## **INSTRUCCIONES DE USO**

### **Relación de mezcla por volumen: base a endurecedor 83.3:16.7 (5:1), aluminio 85.7:14.3 (6:1)**

- Agite el producto perfectamente antes de aplicarlo
- PPG HI-TEMP 900 es un material muy viscoso; requiere de agitación mecánica para su incorporación antes de la aplicación. Asegúrese de que los sólidos asentados se incorporen durante la mezcla. Si es necesario adelgazar, diluya sólo con diluyentes autorizados por PPG y de acuerdo con las regulaciones locales aplicables. Agite según sea necesario durante la aplicación
- Es importante aplicar múltiples capas delgadas de PPG HI-TEMP 900 durante la aplicación. Este proceso es similar a la aplicación de una capa delgada por aspersión; evita los defectos superficiales y permite que los disolventes escapen sin dejar puntos de alfiler (pinholes).
- No exceda los espesores de película seca máximos recomendados para el tipo de servicio y temperaturas apropiadas.



# PPG HI-TEMP™ 900

## **Aspersión con aire**

- No se recomienda el uso de ningún adelgazador o thinner

## **Orificio de la boquilla**

1.8 – 2.2 mm (aproximadamente, 0.071 – 0.087 pulgadas).

## **Presión en la boquilla**

0.4 - 0.6 MPa (aproximadamente, 4 - 6 bar; 58 - 87 p.s.i.).

---

## **Aspersión sin aire (Airless)**

- No se recomienda el uso de ningún adelgazador o thinner

## **Orificio de la boquilla**

0.43 – 0.53 mm (aproximadamente, 0.017 – 0.021 pulgadas).

## **Presión en la boquilla**

13.8 MPa (aprox. 138 bar; 2002 p.s.i.).

---

## **Brocha/rodillo**

- La aplicación recomendada es por aspersión, pero cuando esta no es posible, se puede emplear brocha o rodillo. El producto debe aplicarse con una brocha adecuada o un rodillo de felpa corta, aplique en una sola dirección

## **Diluyente recomendado: aplicación sobre sustratos a temperatura ambiente menor a 66°C (150°F)**

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65).
- THINNER 91-10 únicamente si cumple con la norma de VOC local

## **Volumen de adelgazador o disolvente**

Si fuera necesario, se puede usar hasta 5% del diluyente recomendado.

Nota: Debido a la naturaleza tixotrópica de la pintura, es difícil obtener una película lisa aplicando con brocha; sin embargo, esto no afecta el desempeño del material.

---

## **Disolvente para limpieza**

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65).
- THINNER 91-10 únicamente si cumple con la norma de VOC local

---

## **DATOS ADICIONALES**

<b>Espesor de película seca y rendimiento teórico: negro y colores</b>	
<b>Espesor de película seca</b>	<b>Rendimiento teórico</b>
250 µm (10.0 mils)	3.0 m <sup>2</sup> /l (120 ft <sup>2</sup> /US gal)

# PPG HI-TEMP™ 900

## Intervalo de repintado para un espesor de película seca de hasta 250 µm (10.0 mils).

Repintado con	Intervalo	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Para el producto y otros acabados aprobados	Mínimo	16 horas - 24 horas	14 horas - 20 horas	10 horas - 16 horas	8 horas - 12 horas
	Máximo	3 meses	3 meses	3 meses	3 meses

## Tiempo de curado para un espesor de película seca de hasta 250 µm (10.0 mils).

Temperatura del sustrato	Secado para recubrir/acabado	Secado al manejo/transporte
10°C (50°F)	16 horas - 24 horas	48 horas
20°C (68°F)	10 horas - 16 horas	36 horas
38°C (100°F)	6 horas - 10 horas	24 horas

Nota: NOTA: los tiempos de secado dependen de la temperatura del aire y del acero, del espesor aplicado, ventilación y otras condiciones medioambientales.

## Tiempo de vida útil (a viscosidad de aplicación)

Temperatura del producto mezclado	Vida útil
20°C (68°F)	1.5 horas

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- El producto lo debe aplicar un profesional de acuerdo con la información contenida en esta carta técnica y en la hoja de datos de seguridad (HDS) del material que corresponda. Consulte la HDS 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 con toda la reglamentación local, regional o nacional, así como las buenas prácticas de seguridad para pintar y de acuerdo a las recomendaciones de SSPC PA 1, "Pintado de acero para taller, campo y mantenimiento".

## DISPONIBILIDAD A NIVEL MUNDIAL

PPG Protective and Marine Coatings siempre tiene el objetivo de suministrar el mismo producto en todo el mundo. Sin embargo, algunas veces son necesarias modificaciones mínimas al producto para cumplir las reglas/circunstancias locales o nacionales.

Bajo estas circunstancias se usa una carta técnica del producto alterna.



# PPG HI-TEMP™ 900

## REFERENCIAS

• TABLAS DE CONVERSIÓN	HOJA DE INFORMACIÓN	1410
• EXPLICACIÓN DE LAS HOJAS DE DATOS DEL PRODUCTO	HOJA DE INFORMACIÓN	1411
• PRECAUCIONES DE SEGURIDAD	HOJA DE INFORMACIÓN	1430
• SEGURIDAD PARA LA SALUD EN ESPACIOS REDUCIDOS - PELIGROS DE EXPOSICIÓN Y TOXICIDAD	HOJA DE INFORMACIÓN	1431
• PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE	HOJA DE INFORMACIÓN	1490

## GARANTIA

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 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.

## 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 PPG Protective and Marine Coatings se encuentran en [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). La versión en inglés de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

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.

