

PPG HI-TEMP™ 222 G

(HEATCOAT 884)

BESCHREIBUNG

Einkomponenten-hitzebeständige Multipolymere Dickschicht-Verbundstoff-Beschichtung zur Vermeidung von Korrosion von isolierten und nicht-isolierten Schwarz- und Edelstahl bei Temperaturen bis zu 232°C (450°F) und für den kryogenen Betrieb auf Edelstahl von -185°C bis 232°C (-300°F bis 450°F). Kann auch als Grundbeschichtung für PPG HI-TEMP Deckbeschichtungen und PPG HI-TEMP 707HB oder PPG HI-TEMP 808 flüssiges Isolierungssystem verwendet werden.

EIGENSCHAFTEN

- Kann auch als Primer verwendet und mit PPG HI-TEMP 500 oder 1000 Serie deckbeschichtet werden
- Erfüllt CS-1, CS-3 und CS-4 gemäß NACE SP0198-10 für Korrosion unter Isolierungen (CUI)
- Erfüllt SS-1, SS-2 und SS-3 gemäß NACE SP0198-10 für chlorid-injizierte Spannungsrisskorrosion
- Kann auf umgebungstemperierte bzw. heiße Substrate bis zu 204°C (400°F) appliziert werden.
- Beständig gegen thermischen Schock und thermischen, zyklischen und periodischen Betrieb (nass, trocken, nass).
- Bildet ein ausgezeichnetes korrosionsbeständiges System, wenn es auf ordentlich vorbereiteten Oberflächen appliziert wird
- Oberflächentolerant
- Einsicht-Applikation

FARBTÖNE UND GLANZ

- Dunkelgrau
- Matt

TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für das Produkt	
Anzahl der Komponenten	1
Spezifisches Gewicht	1,8 kg/L (15,1 lb/US gal)
Festkörpervolumen	63 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	max. 265,0 g/kg (Direktive 1999/13/EC, SED) max. 372,0 g/L (ca. 3,1 lb/gal)
Temperaturbeständigkeit (Kontinuierlich)	bis 232°C (450°F)
Temperaturbeständigkeit (Kurzzeitig)	bis 260°C (500°F)
Kryogener Betrieb	-185°C (-300°F) bis 232°C (450°F)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	200 - 250 µm (8,0 - 10,0 mils) abhängig vom System
Theoretische Ergiebigkeit	3,2 m²/L bei 200 µm (126 ft²/US gal bei 8,0 mils)
Handtrocken	2 Stunden
Trocken zur Endbeschichtung	18 Stunden
Trocken zur weiteren Handhabung	24 Stunden



PPG HI-TEMP™ 222 G

(HEATCOAT 884)

Daten für das Produkt

Haltbarkeit	Mindestens 18 Monate bei kühler und trockener Lagerung
--------------------	--

Anmerkung:

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Ergiebigkeit und Schichtdicke
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Überarbeitungsintervalle
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Aushärtungszeit

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

Stahl

- Die zu beschichtende Oberfläche sollte trocken und frei von Schweißspritzern, Öl, Schmutz, Fett und allen anderen Verunreinigungen, insbesondere Salzen, sein. Scharfe Kanten und raue Schweißnähte sind zu runden bzw. zu glätten. Trockenstrahlen bis zu SSPC-SP 6, "commercial blast" (ISO-Sa 2) mit einem Strahlprofil von 38 bis 63 µm (1.5 bis 2.5 mils). Feuchtstrahlen oder Ultrawasserhochdruckwaschen mit Strahlmittelzuführung, um ein gleichwertiges Ergebnis, wie SSPC SP 6 (ISO-Sa 2) zu erzielen, ist zulässig

Hinweis: Falls eine Vorbereitung mittels Strahlen nicht möglich ist, ist auch eine Vorbehandlung gemäß SSPC-SP15 akzeptabel, maschinelle Reinigung mit einem Mindestprofil von 25 µm (1.0 mil)

Galvanisierter, Edelstahl und Nicht-Eisenmetalle

- Alle zu beschichtenden Oberflächen sind frei von Schweißspritzern, Öl, Schmutz, Fett und allen anderen Verunreinigungen, insbesondere Salzen. Alle scharfen Kanten und raue Schweißnähte sind zu runden bzw. zu glätten.
- Leichtes Strahlen gemäß SSPC SP-16 Anforderungen oder anderweitig Anrauen um ein gleichmäßiges und dichtes Oberflächenprofil von mind. 25 µm (1.0 mil) sicherzustellen

Hinweis: Keine chlorierten Lösemittel auf Edelstahloberflächen verwenden

Nicht-isolierte und isolierte Oberflächen

- Kleine Flächen können mit chlorfreien Lösemittel gereinigt werden. Bei großen Flächen sollte die Oberfläche mittels Hochdruckwasserwaschen unter Verwendung alkalischer Reinigungsmittel gewaschen oder abgedampft und anschließend mit Frischwasser abgespült werden. Das verwendete Wasser sollte mindestens Trinkwasserqualität besitzen und der Gehalt an wasserlöslichen Verunreinigungen (Salze) sollte geprüft werden, um einen geringen Salzgehalt zu garantieren. Das Spülwasser darf keine chemischen Zusätze enthalten.
- Ein Ankerprofil ist nicht zwingend erforderlich, um eine Haftung von PPG HI-TEMP 222G auf Edelstrahl zu erzielen. Als Option kann nach dem Reinigen die Oberfläche mittels leichten Strahlen vorbereitet werden, es ist ein chloridfreies Strahlmittel zu verwenden. Nach dieser mechanischen Reinigung ist die Oberfläche mit Wasser (Trinkwasserqualität oder besser) abzuspülen. Sämtliche gewaschenen Flächen müssen vor dem Beschichten trocken sein.

Untergrundtemperatur

- Untergrundtemperatur sollte während der Applikation zwischen 10°C (50°F) und 66°C (150°F) betragen
- Untergrundtemperatur während der Applikation soll mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
- Applikation auf heiße Oberflächen: Substrattemperatur sollte über 66°C (150°F) und unterhalb 204°C (400°F) liegen



PPG HI-TEMP™ 222 G

(HEATCOAT 884)

SYSTEM SPEZIFIKATION

Unter Isolierungen Applikation auf umgebungstemperiertem oder heißem Untergrund (66°C (150°F) bis 204°C (400°F)) – 1 Schicht

- PPG HI-TEMP 222 G: 200 bis 250 µm (8.0 bis 10.0 mils) TFD

Unter Isolierungen Applikation auf umgebungstemperiertem oder heißem Untergrund (66°C (150°F) bis 204°C (400°F)) – 2 Schichten

- PPG HI-TEMP 222 G: 100 bis 125 µm (4.0 bis 5.0 mils) TFD
- PPG HI-TEMP 222 G: 100 bis 125 µm (4.0 bis 5.0 mils) TFD

Anmerkung:

- Ein Mindesttrockenfilmschichtdicke von 200 µm (8.0 mils) sollte appliziert werden, als Schutz gegen Korrosion unter Isolierungen (CUI)
- Maximale Temperaturbelastung für unter Isolierungen bis 232°C (450°F) mit kurzzeitiger Temperaturbelastung bis 260°C (500°F)

Primer- / Deckbeschichtungssystem bei Applikation auf umgebungstemperiertem oder heißem Untergrund (66°C (150°F) bis 149°C (300°F))

- PPG HI-TEMP 222 G: 150 bis 200 µm (6.0 bis 8.0 mils)
- PPG HI-TEMP 500 oder 1000 Serie : 50 bis 63 µm (2.0 bis 2.5 mils)

Primer- / Deckbeschichtungssystem bei Applikation auf heißem Untergrund 149°C (300°F) to 204°C (400°F)

- PPG HI-TEMP 222 G: 125 bis 150 µm (5.0 bis 6.0 mils) TFD
- PPG HI-TEMP 500 oder 1000 Serie : 50 bis 63 µm (2.0 bis 2.5 mils)

Primer / flüssiges Isolierungssystem

- PPG HI-TEMP 222 G: 150 bis 200 µm (6.0 bis 8.0 mils)
- PPG HI-TEMP 707 HB: 1000 bis 1250 µm (40.0 bis 50.0 mils) TFD pro Schicht
- PPG HI-TEMP 808 : 375 bis 500 µm (15.0 bis 20.0 mils) TFD pro Schicht

VERARBEITUNGSHINWEISE

- PPG HI-TEMP 222 G ist ein hochgefülltes Material; verwenden Sie ein mechanisches Rührwerk zum Aufrühren, das Homogenisieren sollte auch kurz vor der Verarbeitung erfolgen, ggf. kann Rühren auch während Verarbeitung erforderlich sein. Stellen Sie sicher, dass während des Mischens sämtlicher Bodensatz eingearbeitet wird.
- Falls Bedingungen herrschen, die ein Verdünnen erfordern, sind nur PPG Verdünnungen zugelassen und gemäß den Applikationsrichtlinien anzuwenden.
- Es ist erforderlich, dass PPG HI-TEMP 222 G mehrfach in dünnen Schichten aufgetragen wird, wenn man auf heiße Oberflächen appliziert. Dieser Prozess, ähnlich dem Vornebeln, vermeidet die Bläschenbildung und ermöglicht das Verdunsten der Lösemittel ohne Poren/Blasen zu hinterlassen. Die Verwendung eines anderen Verdünners als THINNER 21-25 kann zur Brandgefahr führen, sowie das Trockenspritzen und mangelhafte Filmcharakteristik können die Folge sein. Falls bei der Applikation von PPG HI-TEMP 222 G auf heißen Oberflächen Bläschen auftreten, sind diese auszustreichen bevor sie erhärten, verwenden Sie einen Holzpinsel mit Chinaborsten. Bitte beachten Sie, dass je höher die Untergrundtemperatur ist, desto kürzer ist das Überarbeitungsintervall.



PPG HI-TEMP™ 222 G

(HEATCOAT 884)

LUFTSPRITZEN

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

- THINNER 21-06
- THINNER 91-10 (VOC konform)

Empfohlener Verdüner - Applikation auf heiße Untergründe 66°C (150°F) bis zu 204°C (400°F)

- THINNER 21-25

Zugabe von Verdünnung

Applikation bei Umgebungsbedingungen: 0 - 5%; Applikation auf heiße Untergründe: 0 - 10%, abhängig von der geforderten Schichtdicke und den Applikationsbedingungen

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

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

- THINNER 21-06
- THINNER 91-10 (VOC konform)

Empfohlener Verdüner - Applikation auf heiße Untergründe von 66°C (150°F) bis zu 204°C (400°F)

- THINNER 21-25

Zugabe von Verdünnung

Applikation bei Umgebungsbedingungen: 0 - 5%; Applikation auf heiße Untergründe: 0 - 10%, abhängig von der geforderten Schichtdicke und den Applikationsbedingungen

Düsenbohrung

ca. 0.48 - 0.53 mm (0.019 - 0.021 in)

Düsendruck

5,2 - 8,3 MPa (ca. 52 - 83 bar; 754 - 1204 p.s.i.)

PPG HI-TEMP™ 222 G

(HEATCOAT 884)

PINSEL/ROLLE

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

- THINNER 21-06
- THINNER 91-10 (VOC konform)

Empfohlener Verdüner - Applikation auf heiße Untergründe 66°C (150°F) bis zu 204°C (400°F)

- THINNER 21-25

Zugabe von Verdünnung

Applikation bei Umgebungsbedingungen: 0 - 5%; Applikation auf heiße Untergründe: 0 - 10% können zugegeben werden, falls erforderlich

Hinweis: Spritzapplikation wird empfohlen aber falls dies nicht möglich ist, sind Pinsel- und Rollenapplikation geeignete Methoden. Die Beschichtung sollte mit einem geeigneten Pinsel oder Kurzhaarrolle aufgetragen werden. Streichen und Rollen immer in eine Richtung ausführen, um den Schichtdickenaufbau zu begünstigen.

REINIGUNGSVERDÜNNUNG

- THINNER 21-06, 21-25 oder 91-10

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
100 µm (4,0 mils)	6,3 m ² /l (253 ft ² /US gal)
125 µm (5,0 mils)	5,0 m ² /l (202 ft ² /US gal)
200 µm (8,0 mils)	3,2 m ² /l (126 ft ² /US gal)
250 µm (10,0 mils)	2,5 m ² /l (101 ft ² /US gal)

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 200 µm (8.0 mils)				
Überarbeitung mit ...	Intervall	10°C (50°F)	20°C (68°F)	>150°C (300°F)
PPG HI-TEMP 500 oder 1000 Serie	Minimum	18 Stunden	18 Stunden	Nicht anwendbar
	Maximum	3 Monate	3 Monate	3 Monate
sich selbst	Minimum	18 Stunden	6 Stunden	Nicht anwendbar
	Maximum	3 Monate	3 Monate	3 Monate

Hinweis: Vermeiden Sie Überschichtdicken, wenn auf nicht-isolierten Stahl appliziert wird

PPG HI-TEMP™ 222 G

(HEATCOAT 884)

Härtungszeit bei einer TFD bis zu 250 µm (10.0 mils)		
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung/Versand
10°C (50°F)	4 Stunden	48 Stunden
20°C (68°F)	2 Stunden	24 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.“

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 - EXPLANATION TO PRODUCT DATA SHEETS INFORMATION SHEET 1411

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.

