

PPG HI-TEMP™ 222 G

(HEATCOAT 884)

DESCRIPCIÓN

Revestimiento de un componente multipolimérico compuesto resistente al calor y alto espesor para prevenir la corrosión de aceros al carbono aislados y no aislados y de aceros inoxidable hasta temperaturas de 232°C (450°F) y para servicio criogénico sobre acero inoxidable desde -185°C a 232°C (-300°F to 450°F). También puede utilizarse como imprimación para los acabados de PPG HI-TEMP PPG y con los sistemas de aislamiento de HI-TEMP 707 HB ó PPG HI-TEMP 808.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Puede utilizarse como imprimación del PPG HI-TEMP 500 ó como acabado del PPG HI-TEMP 1000 series
- Cumple la norma NACE SP0198-10 CS-1, CS-3 y CS-4 para la corrosión bajo aislamiento
- Cumple la normativa SS-1, SS-2 y SS-3 según NACE SP0198-10 para fisuración por stress inducida por cloruros
- Puede ser aplicado desde temperatura ambiente hasta una temperatura del metal de 204°C (400°F)
- Resistente en servicio al choque térmico y a ciclos térmicos intermitentes (húmedo, seco, húmedo)
- Forma parte de un sistema de excelentes prestaciones anticorrosivas con una preparación superficial adecuada
- Revestimiento tolerante con baja preparación superficial
- Aplicación en una sola capa

COLORES Y BRILLO

- Gris oscuro
- Mate

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos de producto	
Número de componentes	Uno
Densidad	1,8 kg/l (15,1 lb/US gal)
Volumen de sólidos	63 ± 2%
COV (Suministrado)	Directiva 1999/13/EC, SED: max. 265,0 g/kg (Directiva 1999/13/EC, SED) max. 372,0 g/l (aprox. 3,1 lb/gal)
Resistencia a la temperatura (en continuo)	Hasta 232°C (450°F)
Resistencia a la temperatura (Intermitente)	Hasta 260°C (500°F)
Servicio criogénico	-185°C (-300°F) a 232°C (450°F)
Espesor de película seca recomendado	200 - 250 µm (8,0 - 10,0 mils) dependiendo del sistema
Rendimiento teórico	3,2 m ² /l para 200 µm (126 ft ² /US gal para 8,0 mils)
Seco al tacto	2 horas
Seco para repintar	18 horas
Seco para manipular	24 horas



PPG HI-TEMP™ 222 G

(HEATCOAT 884)

Datos de producto

Estabilidad del envase

Al menos 18 meses cuando se almacena en un lugar fresco y seco

Notas:

- Ver DATOS ADICIONALES – Espesor de la película seca y rendimiento teórico
- Ver DATOS ADICIONALES – Intervalos de repintado
- Ver DATOS ADICIONALES – Tiempo de curado

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

Acero al carbono

- La superficie a pintar estará seca y libre de inclusiones de soldadura, aceite, suciedad, grasa y cualquier otro contaminante, especialmente sales. Los cordones de soldadura y cantos vivos deberán redondearse. Limpieza por chorro abrasivo seco SSPC-SP 6, “Chorro Comercial” (ISO-Sa 2) con un perfil de rugosidad entre 38 y 63 µm (1.5 a 2.5 mils) . Chorro abrasivo húmedo o lavado con agua dulce a UHP con adición de abrasivo para obtener una calidad de limpieza equivalente a SSPC SP 6 (ISO-Sa 2).

Nota: Si la preparación por chorro abrasivo no es posible, utilice SSPC-SP15, limpieza por herramienta mecánica a grado comercial con un perfil mínimo de 25 µm (1.0 mil).

Acero galvanizado, acero inoxidable y metales no ferrosos.

- las superficies a pintar con PPG HI-TEMP 222 G deberán estar libres de inclusiones de soldadura, aceite, suciedad, grasa y cualquier otro contaminante especialmente sales. Cordones de soldadura y cantos vivos deberán redondearse.
- Chorro abrasivo ligero de acuerdo con los requerimientos de la norma SSPC SP-16 o de en otro caso rugosado de la superficie para asegurar un perfil de chorro de al menos 1.0 mil (25 µm)

Nota: Sobre superficies de acero inoxidable no usar disolventes clorados

Superfies aisladas y no aisladas

- Las pequeñas superficies se pueden limpiar con disolventes libres de cloro. Las grandes superficies se pueden mediante lavado con agua y disolventes alcalinos a alta o baja presión ó mediante limpieza con vapor, seguido de enjuague con agua. El agua deberá ser potable ó chequeada previamente para asegurar un contenido mínimo de sales. No use aditivos químicos en el agua de enjuague
- Un determinado perfil de rugosidad no es obligatorio para la adherencia del PPG HI-TEMP 222 G sobre superficies de acero inoxidable. Como una opción se recomienda, una limpieza, seguido de un barrido abrasivo ligero con abrasivo apropiado libre de cloruros. Después de terminar la preparación mecánica, lavar con agua calidad potable o mejor si se puede. permitir siempre el secado de la superficie antes de pintar.

Temperatura del sustrato

- La temperatura del sustrato durante la aplicación estará entre 10°C (50°F) y 66°C (150°F)
- La temperatura del sustrato durante la aplicación deberá estar al menos 3°C (5°F) por encima del punto de rocío
- Aplicación sobre sustratos calientes: la temperatura estará por encima de 66°C (150°F) y por debajo de 204°C (400°F)



PPG HI-TEMP™ 222 G

(HEATCOAT 884)

ESPECIFICACIÓN DE SISTEMA

Bajo aislamiento desde temperatura ambiente (66°C (150°F) hasta 204°C (400°F)) - una capa

- PPG HI-TEMP 222 G: espesor seco entre 200 y 250 µm (8.0 a 10.0 mils)

Bajo aislamiento desde temperatura ambiente (66°C (150°F) hasta 204°C (400°F)) - dos capas

- PPG HI-TEMP 222 G: espesor seco entre 100 a 125 µm (4.0 a 5.0 mils)
- PPG HI-TEMP 222 G: espesor seco entre 100 a 125 µm (4.0 a 5.0 mils)

Notas:

- Un espesor seco mínimo de 200 µm (8.0 mils) será aplicado para proteger de la Corrosión Bajo Aislamiento (CBA)
- La resistencia máxima a temperatura bajo aislamiento es 232°C (450°F) y resistencia a una temperatura intermitente de 260°C (500°F)

Sistema de imprimación / acabado para aplicación desde temperatura ambiente hasta (66°C (150°F) y 149°C (300°F))

- PPG HI-TEMP 222 G: De 150 a 200 µm (De 6.0 a 8.0 mils)
- PPG HI-TEMP 500 ó 1000 series : De 50 a 63 µm (De 2.0 a 2.5 mils)

Sistema imprimación/acabado para aplicación entre 149°C (300°F) y 204°C (400°F)

- PPG HI-TEMP 222 G: espesor seco entre 125 a 150 µm (5.0 y 6.0 mils)
- PPG HI-TEMP 500 ó 1000 series : De 50 a 63 µm (De 2.0 a 2.5 mils)

Sistema imprimación / aislamiento líquido

- PPG HI-TEMP 222 G: De 150 a 200 µm (De 6.0 a 8.0 mils)
- PPG HI-TEMP 707 HB: espesor seco entre 1000 y 1250 µm (40.0 a 50.0 mils) por capa
- PPG HI-TEMP 808 : De 375 a 500 µm (De 15.0 a 20.0 mils) DFT por capa

INSTRUCCIONES DE USO

- PPG HI-TEMP 222 G es un material denso; use una agitación mecánica para la mezcla adecuada antes de la aplicación. Asegúrese que los sólidos sedimentados se han incorporado totalmente a la parte líquida durante la mezcla.
- En caso de condiciones que requieran disolvente, use disolventes PPG de acuerdo a los límites recomendados
- Es esencial aplicar múltiples pasadas finas de PPG HI-TEMP 222 G durante la aplicación al acero en caliente. Este proceso, similar a la mist coating, previene el ampollamiento y también permite la eliminación del disolvente sin dejar agujeros. El uso de otro disolvente que no sea THINNER 21-25 puede producir incendios además de pulverizado seco y deficiencias de la capa. si se producen ampollas al aplicar PPG HI-TEMP 222 G en superficies calientes, pase la brocha inmediatamente antes de que se sequen utilizando una brocha de mango de madera y cerda china. Tenga en cuenta que cuanto mayor sea la temperatura, más corto será el tiempo de repintado.



PPG HI-TEMP™ 222 G

(HEATCOAT 884)

PISTOLA CON AIRE

Disolvente recomendado- aplicacion en ambientesubstrato por debajo de 66°C (150°F)

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

Disolvente recomendado- aplicación sobre substrato caliente 66°C (150°F) hasta 204°C (400°F)

- THINNER 21-25

Volumen de disolvente

Ambient application: 0 - 5%; Hot application: 0 - 10%, depending on required thickness and application conditions

Orificio de boquilla

1.8 - 2.2 mm (aproximadamente 0.071 - 0.087 pulgadas)

Presión en boquilla

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

PISTOLA SIN AIRE

Disolvente recomendado- aplicacion en ambientesubstrato por debajo de 66°C (150°F)

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

Disolvente recomendado- aplicación sobre substrato caliente 66°C (150°F) hasta 204°C (400°F)

- THINNER 21-25

Volumen de disolvente

Ambient application: 0 - 5%; Hot application: 0 - 10%, depending on required thickness and application conditions

Orificio de boquilla

Aprox. 0.48 - 0.53 mm (0.019 - 0.021 pulgadas)

Presión en boquilla

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

PPG HI-TEMP™ 222 G

(HEATCOAT 884)

BROCHA/RODILLO

Disolvente recomendado- aplicacion en ambientesubstrato por debajo de 66°C (150°F)

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

Disolvente recomendado- aplicación sobre substrato caliente 66°C (150°F) hasta 204°C (400°F)

- THINNER 21-25

Volumen de disolvente

Ambient application: 0 - 5%; Hot application: 0 - 10% can be added if desired

Nota: Se recomienda la aplicación a pistola, cuando esta no es posible, se puede hacer a brocha o rodillo siguiendo las instrucciones de aplicación. El revestimiento se deberá aplicar con brocha adecuada o rodillo de pelo corto. Para ayudar a conseguir el espesor especificado aplique a brocha o rodillo siempre en una sola dirección de aplicación .

DISOLVENTE DE LIMPIEZA

- THINNER 21-06, 21-25 ó 91-10

DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	Rendimiento teórico
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)

Intervalo de repintado para espesor seco hasta 200 µm (8.0 mils)				
Repintado con ...	Intervalo	10°C (50°F)	20°C (68°F)	>150°C (300°F)
PPG HI-TEMP 500 ó 1000 series	Mínimo	18 horas	18 horas	no aplicable
	Máximo	3 meses	3 meses	3 meses
Consigo mismo	Mínimo	18 horas	6 horas	no aplicable
	Máximo	3 meses	3 meses	3 meses

Nota: No exceder el espesor seco recomendado cuando se aplica en sistemas para acero no aislado

PPG HI-TEMP™ 222 G

(HEATCOAT 884)

Tiempo de curado para espesor seco hasta 250 µm (10.0 mils)

Temperatura del sustrato	Seco al tacto	Seco para manejar
10°C (50°F)	4 horas	48 horas
20°C (68°F)	2 horas	24 horas

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 and 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

- | | | |
|---|---------------------|------|
| • Tablas de conversión | HOJA DE INFORMACION | 1410 |
| • Explicación de fichas técnicas de productos | HOJA DE INFORMACION | 1411 |

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 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.

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.

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.

