

PPG HI-TEMP™ 222 G

(HEATCOAT 884)

DESCRIPTION

Revêtement monocomposant multi-polymérique composite résistant à haute température, utilisé en protection contre la corrosion des aciers carbonés et aciers inoxydables calorifugés et non-calorifugés jusqu'à 232°C (450°F) et en service cryogénique sur aciers inoxydables de -185°C à 232°C (-300°F to 450°F). Egalement utilisé en primaire avec les finitions PPG HI-TEMP et avec les systèmes de peinture isolante PPG HI-TEMP 707 HB ou PPG HI-TEMP 808.

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Peut être utilisé en primaire avec les finitions PPG HI-TEMP 500 ou 1000
- Conforme au CS-1, CS-3 et CS-4 suivant NACE SP1098-10 pour la corrosion sous calorifuge
- Conforme au SS-1, SS-2 et SS-3 suivant NACE SP1098-10 pour la corrosion fissurante induite par les chlorures
- Peut être appliqué sur supports ambiants et supports chauds ayant une température métal jusqu'à 204°C (400°F)
- Résistant aux chocs thermiques et conditions de service cycliques (humide, sec, humide)
- Forme un système robuste résistant à la corrosion lorsqu'appliqué sur des surfaces convenablement préparées
- Surface tolérant
- Application monocouche

COULEUR ET NIVEAU DE BRILLANCE

- Gris foncé
- Mat

CARACTÉRISTIQUES À 20°C (68°F)

Données du produit	
Nombre de composants	Un
Densité	1,8 kg/l (15,1 lb/US gal)
Extrait sec en volume	63 ± 2%
COV (livré)	Directive 1999/13/EC, SED: max. 265,0 g/kg max. 372,0 g/l (approx. 3,1 lb/US gal)
Résistance à la température (en continu)	232°C (450°F)
Résistance à la température (intermittent)	260°C (500°F)
Cryogenic service	-185°C (-300°F) to 232°C (450°F)
Épaisseur recommandée du film sec	200 - 250 µm (8,0 - 10,0 mils) selon le système
Rendement théorique	3,2 m²/l pour 200 µm (126 ft²/US gal pour 8,0 mils)
Sec au toucher	2 heures
Séchage surcouchable	18 heures
Manipulable	24 heures



PPG HI-TEMP™ 222 G

(HEATCOAT 884)

Données du produit

Date Limite d'Utilisation Optimale	Au moins 18 mois stocké dans un lieu frais et sec
---	---

Note:

- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Rendement et épaisseur film sec
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Délais de recouvrement
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Temps de séchage

ETAT ET TEMPÉRATURE DU SUPPORT RECOMMANDÉS

Acier carbone

- La surface à peindre doit être sèche et exempte de projections de soudures, huile, salissure, graisse, et tout autre contaminants, et particulièrement les sels. Meuler les soudures et les angles vifs. Décaper à l'abrasif au degré de soin SSPC-SP 6, "Décapage Commercial" (ISO-Sa 2) avec un profil de rugosité de 38 à 63 µm (1.5 to 2.5 mils). Décapage par voie humide ou lavage UHP avec injection d'abrasifs pour atteindre un degré de soin équivalent au SSPC SP 6 (ISO-Sa 2).

Note: Si une préparation de surface par décapage à l'abrasif n'est pas possible, utiliser SSPC-SP15, décapage mécanique commercial avec un profil de rugosité minimum de 25 µm (1.0 mil)

Acier galvanisé, acier inoxydable et métaux non-ferreux

- Toutes les surfaces à peindre avec le PPG HI-TEMP 222 G devront être exemptes de projections de soudures, huile, salissure, graisse, et tout autre contaminants, et particulièrement avec les sels. Meuler les soudures et les angles vifs.
- Balayage léger en accord avec les exigences SSPC SP-16 ou ponçer la surface pour assurer une rugosité de surface uniforme et dense d'au moins 1.0 mil (25 µm)

Note: Ne pas utiliser de solvants chlorés sur les surfaces en acier inoxydables

Surfaces non calorifugées et calorifugées

- Les petites surfaces doivent être nettoyées avec un solvant non chloré. Les grandes surfaces peuvent être nettoyées par lavage haute ou basse pression ou nettoyage à la vapeur avec un détergent alcalin, suivi d'un rinçage à l'eau douce. L'eau utilisée doit être de qualité eau potable ou mieux et doit être contrôlée pour assurer une teneur en sel minimal. Ne pas utiliser d'additifs chimiques dans l'eau de rinçage
- Un profil de rugosité n'est pas obligatoire pour l'adhérence du PPG HI-TEMP 222 G sur les surfaces en acier inoxydable. En option, après un nettoyage, un balayage léger en utilisant des abrasifs appropriés non métalliques et sans chlorures peut être réalisé. Une fois le balayage réalisé, rincer la surface avec une eau potable. Toujours attendre que les surfaces soient sèches avant de peindre.

Température du support

- La température du support pendant l'application doit être comprise entre 10°C (50°F) et 66°C (150°F)
- La température du support pendant l'application doit être supérieure d'au moins de 3°C (5°F) au point de rosée
- L'application sur support chaud : doit être supérieure à 66°C (150°F) et inférieure à 204°C (400°F)

PPG HI-TEMP™ 222 G

(HEATCOAT 884)

SYSTEME

Sous calorifuge sur support ambiant ou surfaces chaudes 66°C (150°F) à 204°C (400°F) – monocouche

- PPG HI-TEMP 222 G: 200 à 250 µm (8.0 to 10.0 mils) secs

Sous calorifuge sur support ambiant ou surfaces chaudes (66°C (150°F) à 204°C (400°F)) – bi-couche

- PPG HI-TEMP 222 G: 100 à 125 µm (4.0 à 5.0 mils) DFT
- PPG HI-TEMP 222 G: 100 à 125 µm (4.0 à 5.0 mils) DFT

Note:

- Au moins 200 µm (8.0 mils) doivent être appliqués pour une protection contre la Corrosion Sous Calorifuge (CUI)
- Température de résistance maximum de 232°C (450°F) sous calorifuge avec une résistance intermittente en température jusqu'à 260°C (500°F)

Système Primaire / Finition sur surfaces ambiantes ou surfaces chaudes (66°C (150°F) à 149°C (300°F))

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

Système primaire / finition sur supports chauds de 149°C (300°F) à 204°C (400°F)

- PPG HI-TEMP 222 G: 125 à 150 µm (5,0 à 6,0 mils)
- PPG HI-TEMP 500 ou 1000 series : 50 à 63 µm (2.0 à 2.5 mils)

Système primaire / Peinture Isolante

- PPG HI-TEMP 222 G: 150 à 200 µm (6.0 à 8.0 mils)
- PPG HI-TEMP 707 HB: 1000 à 1250 µm (40.0 à 50.0 mils) DFT par couche
- PPG HI-TEMP 808 : 375 à 500 µm (15.0 à 20.0 mils) DFT par couche

MODE D'EMPLOI

- PPG HI-TEMP 222 G est un matériau à lourdes charges; utiliser une agitation mécanique pour le malaxer immédiatement avant application et autant que nécessaire pendant l'application. S'assurer que tout résidu solide sédimenté soit incorporé pendant le malaxage.
- Si une condition justifie une dilution, seuls les diluants PPG doivent être utilisés et conformément aux réglementations applicables.
- Il est essentiel d'appliquer le PPG HI-TEMP 222 G en passes fines multiples pendant l'application sur support chaud. Ce procédé, similaire au voile de débullage, évite le cloquage et permet l'évaporation des solvants sans laisser de cheminées. Utiliser un solvant autre que le THINNER 21-25 peut engendrer un risque feu, du poudrage et de mauvaises caractéristiques finales de film sec. Si des cloques sont observées durant l'application du PPG HI-TEMP 222 G sur support chaud, brosser immédiatement les cloques en formation, en utilisant une brosse en poils de Chine avec manche en bois. A noter que plus la température de support est chaude, plus court sera le délai de recouvrement.



PPG HI-TEMP™ 222 G

(HEATCOAT 884)

Pistolet pneumatique

Diluant recommandé - application sur support à température inférieure à 66°C (150°F)

- THINNER 21-06
- THINNER 91-10 (conforme COV)

Diluant recommandé - application sur support chaud de 66°C (150°F) jusqu'à 204°C (400°F)

- THINNER 21-25

Taux de dilution

Application ambiante : 0 - 5%; Application sur support chaud : 0 - 10%, en fonction de l'épaisseur requise et des conditions d'application

Diamètre de la buse

1.8 - 2.2 mm (env. 0.070 - 0.087 pouce)

Pression à la buse

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

Pistolet airless

Diluant recommandé - application sur support à température inférieure à 66°C (150°F)

- THINNER 21-06
- THINNER 91-10 (conforme COV)

Diluant recommandé - application sur supports chauds de 66°C (150°F) jusqu'à 204°C (400°F)

- THINNER 21-25

Taux de dilution

Application ambiante : 0 - 5%; Application support chaud : 0 - 10%, en fonction de l'épaisseur requise et des conditions d'application

Diamètre de la buse

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

Pression à la buse

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

PPG HI-TEMP™ 222 G

(HEATCOAT 884)

Brosse/rouleau

Diluant recommandé - application sur support à température inférieure à 66°C (150°F)

- THINNER 21-06
- THINNER 91-10 (conforme COV)

Diluant recommandé - application sur support chaud de 66°C (150°F) jusqu'à 204°C (400°F)

- THINNER 21-25

Taux de dilution

Application ambiante : 0 - 5%; Application support chaud : 0 - 10% peuvent être ajoutés si nécessaire

Note: La pulvérisation est recommandée mais quand elle n'est pas possible, l'application à la brosse ou au rouleau est une méthode d'application appropriée. Le revêtement doit être appliqué avec une brosse ou rouleau compatible. L'application à la brosse et au rouleau dans une direction peut aider à monter en épaisseur le film.

SOLVANT DE NETTOYAGE

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

INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Rendement et épaisseur du film	
Épaisseur film sec	Rendement théorique
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)

Intervalle de recouvrement pour une épaisseur film sec jusqu'à 200 µm (8.0 mils)				
Recouvrable par...	Délai	10°C (50°F)	20°C (68°F)	>150°C (300°F)
PPG HI-TEMP 500 ou 1000 series	Minimum	18 heures	18 heures	N/A
	Maximum	3 mois	3 mois	3 mois
Lui-même	Minimum	18 heures	6 heures	N/A
	Maximum	3 mois	3 mois	3 mois

Note: Ne pas excéder l'épaisseur de film sec recommandée lorsqu'appliqué sur une surface en acier non calorifugée



PPG HI-TEMP™ 222 G

(HEATCOAT 884)

Temps de séchage pour une épaisseur film sec jusqu'à 250 µm (10.0 mils)

Température du support	Sec au toucher	sec manipulable
10°C (50°F)	4 heures	48 heures
20°C (68°F)	2 heures	24 heures

SECURITE

- Le produit est destiné à être mis en oeuvre uniquement par des applicateurs professionnels conformément aux informations de cette fiche technique et de la fiche de données de sécurité (MSDS). Consulter la MSDS avant d'utiliser ce produit. Toute utilisation et application de ce produit doit être réalisée en conformité avec les réglementations fédérales, régionales et locales relatives à la santé, la sécurité et l'environnement ou en conformité avec toute réglementation locale, régionale et nationale pertinente aussi bien qu'avec les bonnes pratiques de sécurité en peinture et conformément aux recommandations de la norme SSPC PA 1 "mise en peinture de l'acier en atelier, sur site et en entretien"

DISPONIBILITÉ À TRAVERS LE MONDE

PPG Protective and Marine Coatings a pour objectif de fournir le même produit dans le monde entier. Cependant, de légères modifications du produit sont parfois nécessaires pour respecter les règles nationales ou locales. Dans ce cas, une autre fiche technique du produit sera utilisée.

REFERENCES

- | | | |
|-------------------------------------|-------------------|------|
| • Table de Conversion | FICHE INFORMATION | 1410 |
| • Explication des fiches techniques | FICHE INFORMATION | 1411 |

GARANTIE

PPG garantit (i) son droit sur le produit, (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications de PPG pour un produit de ce type en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit livré sera libre du droit légitime de toute tierce partie en matière de violation de tout brevet américain relatif au produit. IL S'AGIT DES SEULES GARANTIES CONSENTIES PAR PPG ET PPG REJETTE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPLICITE OU IMPLICITE, CONFORMÉMENT À LA LOI OU DÉRIVANT DE LA LOI, CONCERNANT LA COMMERCIALISATION OU L'USAGE, Y COMPRIS, SANS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADAPTATION À UN OBJECTIF OU USAGE PARTICULIER. Toute réclamation relative à cette garantie doit être notifiée par écrit par l'Acheteur à PPG dans les cinq (5) jours suivant la découverte par l'Acheteur du défaut signalé, mais en aucun cas après l'expiration de la durée de conservation applicable du produit ou un an après la date de livraison du produit à l'Acheteur, selon ce qui arrive en premier. Toute absence de communication d'une telle non-conformité par l'Acheteur à PPG, selon les termes mentionnés ci-dessus, empêchera l'Acheteur de bénéficier de cette garantie.

LIMITATIONS DE RESPONSABILITE

EN AUCUN CAS PPG NE PEUT ÊTRE TENU POUR RESPONSABLE, EN VERTU D'UNE QUELCONQUE THÉORIE DE RÉPARATION (SOIT PAR NÉGLIGENCE, SOIT PAR RESPONSABILITÉ INCONDITIONNELLE OU RESPONSABILITÉ CIVILE) DE TOUS DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX, FORTUITS OU CONSÉCUTIFS LIÉS À, PROVENANT OU DÉCOULANT DE L'UTILISATION DU PRODUIT. Les renseignements figurant sur la présente fiche ne sont donnés qu'à titre indicatif et sont basés sur des essais en laboratoire considérés comme fiables par PPG. PPG peut modifier à tout moment les renseignements contenus dans cette fiche à la suite d'une expérience pratique et de l'évolution continue du produit. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique ou en réponse à une demande spécifique ou autre, sont basées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Les produits et les renseignements y afférents sont conçus pour des utilisateurs ayant les connaissances et compétences industrielles requises et il appartient à l'utilisateur final de déterminer si le produit est adapté à l'application visée, et l'Acheteur sera considéré comme seul juge et responsable à ce propos. PPG n'exerce aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support, ni sur les différents facteurs qui influencent l'usage et l'application du produit. Par conséquent, PPG réfute toute responsabilité en cas de perte, blessure ou dommage résultant d'une telle utilisation ou du contenu de cette fiche technique (sauf accords écrits contraires). Des variations dans les conditions d'application, des changements dans les procédures d'utilisation ou l'extrapolation de données peuvent entraîner des résultats non satisfaisants. Cette fiche remplace toutes les versions précédentes et il appartient à l'Acheteur de s'assurer que ces renseignements sont d'actualité avant d'utiliser le produit. Les fiches en vigueur pour tous les produits PPG Protective & Marine Coatings sont disponibles sur www.ppgpmc.com. Le texte anglais de la présente fiche prévaut sur toute traduction.

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.

