

PPG HI-TEMP™ 1000

DESCRIÇÃO

Revestimento de silicone universal de um componente, resistente ao calor, para utilização em sistemas de temperatura elevada. Substitui o HITEMP 1000 V / VS / VHA

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Revestimento de acabamento resistente ao calor com resina de silicone altamente desenvolvida; capaz de suportar ciclos térmicos severos até 540°C (1000°F)
- Seca rapidamente ao ar
- Pode ser aplicado a uma variedade de temperaturas – de 10 a 260°C (50 a 500°F)
- Excelentes propriedades de aplicação por spray
- Sistema fácil de usar com excelentes características de aplicação com brocha e rolo
- Excelente resistência ao intemperismo e à corrosão quando aplicado sobre superfícies devidamente preparadas
- Sem perda de rigidez em serviço cíclico térmico e com propriedades mecânicas ótimas alcançadas após exposição a temperaturas superiores a 177°C (350°F) durante 2 horas ou mais

CORES E BRILHO

- Cores standard e feitas sob encomenda, incluindo alumínio
- Mate

Nota:

- Pode ocorrer alguma descoloração abaixo dos 540 °C (1000 °F)

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados para o produto misturado	
Número de componentes	Um
Densidade	1.4 kg/l (11.9 lb/US gal)
Volume de sólidos	40 ± 2%
VOC (Fornecido)	Método EPA 24: 302,0 g/l (2,5 lb/gal EUA)
Resistência a temperatura (contínuo)	Até 540°C (1000°F)
Resistência a temperatura (intermitente)	To 600°C (1112°F)
Cores padrão e padrão solicitado	Até 540°C (1000°F)
Espessura Recomendada do Filme Seco	25 - 50 µm (1,0 - 2,0 mils) por demão
Rendimento teórico	16,0 m²/l para 25 µm (642 ft²/gal EUA para 1,0 mils)
Secagem ao toque	2 horas
Seco para manipular	24 horas
Estabilidade do produto	Mínimo 24 meses se armazenado em lugar fresco e seco

Notas:

PPG HI-TEMP™ 1000

- Dados de VOC pelo Método EPA 24: considerar DMC (Carbonato de Dimetilo) como isento
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura
- Ver DADOS SUPLEMENTARES - Rendimento teórico e espessura

CONDIÇÕES RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO E TEMPERATURA

Superfícies novas ou corroídas

- Para um serviço resistente à corrosão, é necessário o uso de um primário resistente à corrosão aprovado. As superfícies a serem revestidas com o primário PPG HI-TEMP 1027 ou Zinco Inorgânico (IOZ) devem ser preparadas e primadas de acordo com a ficha técnica do produto apropriado. Consulte um representante da PPG para obter primários alternativos e aprovados e, se aprovado, prepare a superfície e aplique o primário de acordo com a ficha técnica do primário aprovado. Permita o tempo de secagem adequado. Aplique uma demão de acabamento PPG HI-TEMP 1000 a 25-50 µm (1,0 – 2,0 mils) DFT
- Apenas para serviços cosméticos, recomenda-se, mas não é necessário, um primário resistente à corrosão aprovado. Limpar com jato abrasivo de acordo com a norma SSPC-SP 6 “Commercial Blast” (ISO-Sa2) com um perfil de 25 a 38 µm (1,0 a 1,5 mils) ou efetuar uma lavagem sob pressão até atingir uma condição equivalente à SSPC-SP6. As superfícies a revestir devem estar secas e isentas de sais, salpicos de soldadura, óleo, sujeira, gordura e quaisquer outros contaminantes. Arredondar todas as soldaduras ásperas e arestas vivas. Aplicar duas demãos de PPG HI-TEMP 1000 topcoat a 38 a 50 µm (1,5 a 2,0 mils) DFT por demão para um total de 75 a 100 µm (3-4 mils) DFT

Superfícies anteriormente pintadas em bom estado

- Se o revestimento antigo estiver intacto e não houver indícios de fissuras, fracturas e/ou delaminação, lavar a superfície sob pressão para remover todos os sais, óleos, gorduras e contaminantes e aplicar uma demão de PPG HI-TEMP 1000 a 25- 50 µm (1,0 – 2,0 mils) DFT

Superfícies anteriormente pintadas em mau estado com alguma corrosão localizada

- Se o revestimento antigo apresentar indícios de fissuração, fratura, delaminação e/ou corrosão, siga as diretrizes de preparação da superfície para aço novo. Se não houver indícios de fissuras, fracturas ou delaminação, apenas pequenas áreas de corrosão (menos de 10% da área a revestir), proceda a uma lavagem com pressão da estrutura inteira, removendo todos os sais, óleos, gorduras e outros contaminantes. Depois de seco, efetuar a preparação da superfície e aplicar PPG HI-TEMP 1027 de acordo com a folha de dados do produto em todas as áreas onde a tinta existente foi removida. Quando estas áreas estiverem preparadas e secas, aplicar uma camada de PPG HI-TEMP 1000 a 25- 50 µm (1.0 – 2.0 mils) DFT em toda a superfície

Notas:

- Antes da aplicação do acabamento PPG HI-TEMP 1000 sobre outros revestimentos, prepare uma pequena área de teste e teste a adesão

PPG HI-TEMP™ 1000

Temperatura do substrato

- A temperatura do substrato durante a aplicação deve situar-se entre 10°C (50°F) e 260°C (500°F)
- A temperatura do substrato durante a aplicação deve ser, pelo menos, 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
- Aplicação em substrato quente: deve ser superior a 50°C (122°F) e inferior a 260°C (500°F)

Exposição inicial a alta temperatura para sistemas com HI-TEMP 1027 ou HI-TEMP 1027 HD quando aplicado o acabamento final

- Quando for aplicado o acabamento final, para evitar a formação de bolhas devido à retenção de solventes, a temperatura do substrato deve ser aumentada lentamente, à velocidade de 1 a 2°C por minuto, até atingir entre 177 e 204°C (350–400°F), mantendo-se essa temperatura durante 2 horas. Em alternativa, o aumento inicial da temperatura pode ser feito em incrementos de 25°C (77°F), mantendo-se cada patamar durante 20 a 30 minutos

Notas:

- Antes da aplicação do acabamento final, um aquecimento único até 177°C (350°F) durante 2 horas dos sistemas HI-TEMP 1027 ou HI-TEMP 1027 HD pode também ser utilizado como alternativa ao procedimento de aumento gradual de temperatura descrito acima

ESPECIFICAÇÃO DO SISTEMA

Aço carbono e aço inoxidável não isolados – Opção 1

- PPG HI-TEMP 1027 ou PPG HI-TEMP 1027 HD: 250 a 300 microns (10–12 mils)
- PPG HI-TEMP 1000: 25 a 50 µm (1.0 a 2.0 mils) DFT

Aço carbono e aço inoxidável não isolados – Opção 2

- Zinco inorgânico (IOZ) ou outro primário aprovado (consultar a respectiva FICHA TÉCNICA do produto para DFT)
- PPG HI-TEMP 1000: 25 a 50 µm (1.0 a 2.0 mils) DFT

INSTRUÇÕES PARA USO

- Utilizar agitação mecânica para misturar. Misturar os materiais até obter uma consistência uniforme.
- A diluição normalmente não é necessária, exceto para aplicação a quente. Se uma condição justificar a diluição, apenas diluentes PPG devem ser usados e de acordo com os regulamentos aplicáveis

PPG HI-TEMP™ 1000

Instruções para a aplicação em aço quente

- Utilize o seguinte procedimento quando aplicar em superfícies entre 93°C (200°F) e 260°C (500°F)
- Diluir o PPG HI-TEMP 1000 a 5% por volume com o diluente recomendado e aplicar em passagens finas. Isto ajuda o solvente a sair do revestimento sem deixar buracos para trás. Esta aplicação é semelhante à técnica de nebulização
- Não aplique uma camada espessa numa superfície quente, pois ocorrerá formação de bolhas. Se isso acontecer, pegue imediatamente numa escova (use apenas escovas com cabo de madeira e natural cerdas designado por cerdas da China – não use uma escova com cerdas sintéticas) e escove a bolha antes que endureça
- A aplicação em superfícies quentes pode resultar em pulverização seca. Para evitar a pulverização seca, controle a distância de pulverização

Nota:

- Não dilua com qualquer solvente que não seja os recomendados acima. Pode ocorrer um risco de incêndio se usar um solvente diferente. Também podem ocorrer pulverização seca e características de filme deficientes

Pistola convencional (Air spray)

Diluente recomendado

Aplicação abaixo dos 50°C (122°F): Diluente 21-06 (Amercoat 65)

Aplicação de 50°C (122°F) a 260°C (500°F): Diluente 21-25 (Amercoat 101)

Volume de diluente

0 - 5%, depende da espessura desejada e condições de aplicação

Diâmetro do bico

1,8 - 2,2 mm (aprox. 0.070 - 0.087 in)

Pressão do bico

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

PPG HI-TEMP™ 1000

Pistola sem ar (Airless spray)

Diluyente recomendado

Aplicação abaixo dos 50°C (122°F): Diluente 21-06 (Amercoat 65)

Aplicação de 50°C (122°F) a 260°C (500°F): Diluente 21-25 (Amercoat 101)

Volume de diluyente

0 - 5%, depende da espessura desejada e condições de aplicação

Diâmetro do bico

Approx. 0,43 - 0,53 mm (0,017 - 0,021 in)

Pressão do bico

20.7 MPa (aprox. 207 bar; 3003 p.s.i.)

Trincha/rollo

Diluyente recomendado

Aplicação abaixo dos 50°C (122°F): Diluente 21-06 (Amercoat 65)

Aplicação de 50°C (122°F) a 149°C (300°F): Diluente 21-25 (Amercoat 101)

Volume de diluyente

Se desejar, pode ser adicionado até 5% de DILUENTE

Nota:

- Recomenda-se a aplicação por spray, mas quando a pintura por spray não for possível, a brocha ou o rolo são métodos apropriados. O revestimento deve ser aplicado com uma brocha adequada ou um rolo de pelo curto

Diluyente de limpeza

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

DADOS ADICIONAIS

Rendimento teórico e espessura	
Espessura seca (DFT)	Rendimento 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

Tempo de cura para DFT até 50 µm (2,0 mils)			
Temperatura do substrato	Seco ao tato	Seco para repintar	Secagem para usar
10°C (50°F)	4 horas	10 horas	3 dias
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:

- Ao transportar e manusear equipamento revestido com PPG HI-TEMP 1000, seguir os procedimentos padrão da indústria para revestimentos de película fina. Evitar danos mecânicos e abrasão

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- O produto é destinado apenas a aplicadores profissionais, de acordo com as informações nesta ficha técnica do produto e na ficha de dados de segurança de materiais (MSDS) aplicável. Consulte a MSDS apropriada antes de usar este material. Todo o uso e aplicação deste produto deve ser realizado em conformidade com todas as regulamentações federais, estaduais e locais relativas à saúde, segurança e meio ambiente, ou em conformidade com todas as regulamentações locais, regionais e nacionais pertinentes, bem como boas práticas de segurança para pintura, e em conformidade com as recomendações da SSPC PA 1, 'Pintura de Aço em Oficina, Campo e Manutenção

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective & Marine Coatings de fornecer sempre o mesmo produto em todo o mundo. No entanto, às vezes são necessárias ligeiras modificações do produto para cumprir com as regras / circunstâncias nacionais ou locais. Em casos semelhantes, deve-se usar uma ficha técnica alternativa.

REFERÊNCIAS

- Information sheet | Explanation of product data sheets

GARANTIA

PPG garante (i) que é titular do produto, (ii) que a qualidade do produto está em conformidade com as especificações da PPG para tal produto em vigor no momento da fabricação e (iii) que o produto será entregue livre de quaisquer reivindicações legítimas de terceiros por violação de quaisquer patentes nos EUA que cubram o produto. ESTAS SÃO AS ÚNICAS GARANTIAS DADAS PELA PPG, E A PPG REJEITA TODAS AS DEMAIS GARANTIAS EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, SOB ESTATUTO OU DECORRENTE DE OUTRA FORMA DA LEI, DE UMA NEGOCIAÇÃO EM CURSO OU USO COMERCIAL, INCLUINDO SEM LIMITAÇÃO QUALQUER OUTRA GARANTIA DE ADEQUAÇÃO PARA UM DETERMINADO FIM OU USO. Qualquer reivindicação sob esta garantia deve ser feita pelo Comprador à PPG, por escrito, no prazo de cinco (5) dias após a descoberta pelo Comprador do alegado defeito, mas em nenhum caso após a expiração do prazo de validade aplicável do produto, ou de um ano a partir da data de entrega do produto ao Comprador, o que ocorrer primeiro. Se o comprador não notificar PPG de tais não-conformidades como aqui exigido, o Comprador não terá direito a qualquer recuperação sob esta garantia.

PPG HI-TEMP™ 1000

LIMITE DE RESPONSABILIDADE

EM HIPÓTESE ALGUMA A PPG SERÁ RESPONSÁVEL, SOB QUALQUER TEORIA DE RECUPERAÇÃO (SEJA COM BASE EM QUALQUER TIPO DE NEGLIGÊNCIA, RESPONSABILIDADE OBJETIVA OU PREJUÍZO) POR QUAISQUER DANOS INDIRETOS, ESPECIAIS, INCIDENTAIS OU DANOS SUBSEQUENTES DE QUALQUER FORMA RELACIONADOS A, DECORRENTES OU RESULTANTES DE QUALQUER UTILIZAÇÃO DO PRODUTO. As informações contidas neste boletim destinam-se apenas para orientar, e baseiam-se em testes de laboratório que a PPG acredita serem confiáveis. A PPG pode modificar as informações aqui contidas a qualquer momento como resultado da experiência prática e do desenvolvimento contínuo de produtos. Todas as recomendações ou sugestões em relação à utilização do produto PPG, quer em documentos técnicos, quer em resposta a uma pergunta específica, ou de outra forma, são baseadas em dados que a PPG acredita serem fiáveis. O produto e as informações relacionadas são projetados para utilizadores que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é da responsabilidade do utilizador final determinar a adequação do produto para o seu próprio uso particular, e supõe-se que o Comprador o tenha feito, a seu próprio critério e risco. A PPG não tem controlo sobre a qualidade ou condição do substrato, ou sobre os vários fatores que afetam o uso e a aplicação do produto. Por isso, a PPG não aceita qualquer responsabilidade decorrente de quaisquer perdas, lesões ou danos resultantes de tal uso ou o conteúdo destas informações (a menos que haja acordos escritos que estipulem o contrário). Variações nas condições de aplicação, mudanças nos procedimentos de uso, ou extrapolação de dados podem causar resultados insatisfatórios. Este boletim substitui todas as versões anteriores e é de responsabilidade do Comprador verificar se estas informações são as mais atuais antes de utilizar o produto. Podem ser encontradas fichas atualizadas sobre todos os Produtos PPG Protective & Marine Coatings em www.ppgpmc.com. O texto em Inglês deste boletim prevalece sobre qualquer tradução.

