

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

DESCRIZIONE

Sistema multipolimerico bicomponente resistente alle alte temperature, a reticolazione ambiente

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Ideato per prevenire la corrosione sotto isolamento (CUI) dell'acciaio al carbonio e dell'acciaio inossidabile
- Rivestimento ad accresciuta resistenza all'usura utile per agevolare il trasporto
- Nuove costruzioni, per applicazioni in officina e in cantiere
- Resiste a variazioni cicliche di temperatura da -196°C (-320°F) a 540°C (1000°F)
- Resistente allo shock termico / immersione ciclica e intermittente e in acqua bollente
- Resistente all'operatività a secco fino a 650°C (1200°F)
- Buona resistenza ai raggi UV
- Progettato per l'applicazione in singolo strato, può essere applicato in due strati se così specificato oppure su strutture complesse
- Reticola a temperature fino a -10°C (14°F)

COLORI E BRILLANTEZZA

- Grigio, Grigio Scuro
- Opaco

Note:

- Leggere differenze cromatiche potrebbero verificarsi a causa di variazioni tra lotti e dall'esposizione in servizio oltre 316°C (600°F)

DATI PRINCIPALI A 20°C (68°F)

Dati del prodotto miscelato	
Numero dei componenti	Due
Massa volumica	1,8 kg/l (14,7 lb/US gal)
Residuo secco in volume	65 ± 2%
VOC (in fornitura)	max. 408,0 g/l (ca. 3,4 lb/US gal)
Spessore film secco consigliato	125 - 300 µm (5,0 - 12,0 mils) per strato
Resa teorica	2,6 m²/l per 250 µm (104 ft²/US gal per 10,0 mils)
Secco al tatto	2 ore
Secco per movimentazione	24 ore
Durata a magazzino	Base: almeno 12 mesi se immagazzinata in ambienti freschi e asciutti Reagente: almeno 12 mesi se immagazzinato in ambienti freschi e asciutti

Note:



PPG HI-TEMP™ 1027 HD

- Vedere DATI ADDIZIONALI - Resa e spessore del film
- Vedere DATI ADDIZIONALI - Tempi di essiccazione

CONDIZIONI DEL SUPPORTO E TEMPERATURE CONSIGLIATI

Condizioni del supporto in acciaio al carbonio per servizio sotto isolamento o servizio non sotto isolamento

- Deve essere privo di olio, sporco, grasso e ogni altro contaminante, specialmente sali
- Arrotondare le saldature irregolari e gli spigoli. Rimuovere i residui di saldatura (pallini)
- La preparazione raccomandata è la sabbiatura asciutta al grado SSPC-SP 6, "Sabbiatura Commerciale" (ISO-Sa 2) con profilo di rugosità tra al minimo 25 e 50 µm (tra 1,0 e 2,0 mils)
- Metodi alternativi alla sabbiatura includono: ISO St2 (SSPC SP2), ISO St3 (SSPC SP3), SSPC SP15 o SSPC SP WJ-2 o WJ-3 con superficie asciutta. Il profilo superficiale è di 63,5 micron (2,5 mils)
- Acciaio; idropulito al grado VIS WJ2/3L

Condizioni del supporto di acciaio inossidabile per servizio sotto isolamento e non sotto isolamento

- Deve essere privo di olio, sporco, grasso e ogni altro contaminante, specialmente sali
- Arrotondare le saldature irregolari e gli spigoli. Rimuovere i residui di saldatura (pallini)
- Sabbiare leggermente in accordo alle prescrizioni dello Standard SSPC SP16 altrimenti abrader la superficie per assicurare un profilo uniforme e continuo di almeno 25 µm (1,0 mil)
- Le piccole superfici dovrebbe essere pulite con un solvente privo di cloruri. Le superfici più ampie dovrebbero essere pulite eseguendo un lavaggio ad alta o bassa pressione, oppure una pulizia a vapore con detergente alcalino (come Prep 88), facendo seguire un risciacquo con acqua dolce. l'acqua utilizzata dovrebbe essere potabile o migliore e dovrebbe essere controllata per assicurare il minimo contenuto di sali. Non utilizzare alcun additivo chimico quando si effettua il risciacquo.

Note:

- Non utilizzare solventi clorurati sulle superfici di acciaio inossidabile

Temperatura del supporto e condizioni di applicazione

- La temperatura del supporto durante l'applicazione dovrebbe essere compresa tra 10°C (50°F) e 175°C (350°F)
- La temperatura del supporto durante l'applicazione dovrebbe essere di almeno 3°C (5°F) oltre la temperatura di rugiada
- L'umidità relativa durante la reticolazione dovrebbe essere superiore al 20% e inferiore al 90%
- Applicazione su supporto caldo: la temperatura deve essere superiore a 50°C (122°F) e inferiore a 175°C (350°F)

Esposizione all'alta temperatura iniziale in caso di ricopertura

- Una volta applicato lo strato di finitura, per evitare la formazione di vesciche dovute all'intrappolamento del solvente, la temperatura del substrato deve essere aumentata lentamente a una velocità di 1-2°C al minuto fino a 177-204°C e tenuto per 2 ore. In alternativa, l'aumento iniziale della temperatura può essere effettuato con incrementi di 25 °C (77 °F) mantenendo la temperatura per 20-30 minuti ciascuno

Note:

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

- Prima dell'applicazione dello strato di finitura, è possibile utilizzare anche un riscaldamento a tutto fino a 177°C (350°F) per 2 ore di HI-TEMP 1027 HD come alternativa alla procedura di rampa di cui sopra

SPECIFICA DI SISTEMA

Servizio sotto isolamento e non isolato: applicato direttamente su acciaio al carbonio a temperatura ambiente o caldo

- PPG HI-TEMP 1027 HD: minimo 250-300 µm (10-12 mils) di spessore secco, ad applicazione a spruzzo continua ricorrendo a passate multiple. fare riferimento alla guida applicativa per informazioni aggiuntive.
- Ideato per applicazione in singolo strato, lo spessore specificato può anche essere ottenuto in 2 strati
- Per condizioni di elevata corrosività (C4-C5) e quando è necessario il trasporto via mare
- PPG DIMETCOTE 9: da 50 a 75 µm secchi (da 2,0 a 3,0 mils) DFT
- PPG HI-TEMP 1027 HD: da 250 a 300 µm secchi (da 10,0 a 12,0 mils)

Note:

- L'applicazione a caldo (superfici calde) non è possibile nel caso sia stato applicato DIMETCOTE 9 come primer
- Sistemi con primer PPG DIMETCOTE 9 possono resistere alla temperatura di servizio fino a 540°C (1000°F) a condizione che lo spessore secco del PPG DIMETCOTE 9 sia compreso tra 50 e 65 µm (da 2,0 a 2,5 mils)
- Per il servizio non isolato, PPG HI-TEMP 1027 HD è compatibile con le finiture PPG HI-TEMP alle rispettive temperature massime di servizio: PPG HI-TEMP 500 o PPG HI-TEMP 1000. Consultare un rappresentante PPG per l'applicazione su substrati caldi

Servizio sotto isolamento e non isolato: applicato direttamente su acciaio inossidabile a temperatura ambiente o caldo

- PPG HI-TEMP 1027 HD: minimo 250-300 µm (10-12 mils) di spessore secco, ad applicazione a spruzzo continua ricorrendo a passate multiple. fare riferimento alla guida applicativa per informazioni aggiuntive.
- Ideato per applicazione in singolo strato, lo spessore specificato può anche essere ottenuto in 2 strati

Note:

- Per il servizio non isolato, PPG HI-TEMP 1027 HD è compatibile con le finiture PPG HI-TEMP alle rispettive temperature massime di servizio: PPG HI-TEMP 500 o PPG HI-TEMP 1000. Consultare un rappresentante PPG per l'applicazione su substrati caldi

ISTRUZIONI PER L'USO

Rapporto di miscelazione in Volume - Base : Reagente = 2:1

- Pre-miscelare ciascun componente con un miscelatore pneumatico a velocità moderata per omogeneizzare il contenuto. Aggiungere il Reagente alla Base e agitare con un miscelatore per 1-2 minuti fino a raggiungere un aspetto e una consistenza uniformi.

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

Spruzzatura ad aria

- Si raccomanda di non diluire il prodotto

Diametro ugello

1,8 - 2,2 mm (ca. 0,070 - 0,087 in)

Pressione all'ugello

0,3 - 0,5 MPa (ca. 3 - 5 bar; 44 - 73 p.s.i.)

SPRUZZATURA AIRLESS

- Si raccomanda di non diluire il prodotto

Diametro ugello

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

Pressione all'ugello

13,8 MPa (ca. 138 bar; 2002 p.s.i.)

Pennello/ruolo

- E' raccomandata l'applicazione a spruzzo ma quando questa non sia possibile possono essere utilizzati sia il pennello che il rullo. Il rivestimento dovrebbe essere applicato con un pennello idoneo o con un rullo a pelo corto, pennellando e rullando solo in una direzione.

Diluente consigliato

Applicazione a temperature inferiori a 50°C (122°F): Diluente 21-06 (Amercoat 65)

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

Diluizione in volume

Se necessario può essere aggiunto il diluente fino al 5%

Solvente di pulizia

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)
-

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

DATI AGGIUNTIVI

Resa teorica e spessore del film	
Spessore secco del film	Resa teorica
250 µm (10.0 mils)	2.6 m ² /l (104 ft ² /US gal)
300 µm (12.0 mils)	2.2 m ² /l (87 ft ² /US gal)

Tempo di reticolazione per spessore secco fino a 250 µm (10,0 mils)		
Temperatura del supporto	Secco per ricopertura e per ricopertura con finiture	Secco per movimentazione/spedizione
5°C (41°F)	24 - 36 ore	3 giorni
10°C (50°F)	16 - 24 ore	48 ore
20°C (68°F)	6 - 8 ore	24 ore
30°C (86°F)	5 - 7 ore	15 ore
40°C (104°F)	4 - 6 ore	12 ore

Note:

- Il tempo minimo menzionato di ricopertura si riferisce a finiture compatibili. PPG HI-TEMP 1027 HD può essere ricoperto con se stesso senza considerare un tempo minimo di ricopertura.
- I tempi di essiccazione dipendono dalla temperatura dell'acciaio e ambientale, dallo spessore del film applicato, dalla ventilazione e da altre condizioni ambientali
- L'umidità relativa inferiore al 50 % ridurrà la velocità di idrolisi e incrementerà il tempo di idrolisi completa.
- In caso di isolamento, per assicurare la massima evaporazione del solvente, bisogna considerare tempi raddoppiati rispetto a quelli previsti per la movimentazione

Vita utile del prodotto miscelato (alla viscosità di applicazione)	
Temperatura del prodotto miscelato	Vita utile del prodotto miscelato
20°C (68°F)	6 - 8 ore

PPG HI-TEMP™ 1027 HD

PRECAUZIONI DI SICUREZZA

- Il prodotto è destinato ad applicatori professionali secondo le informazioni contenute in questa scheda tecnica e la relativa scheda di sicurezza (MSDS). Prima di utilizzare il prodotto fare riferimento alla scheda di sicurezza. L'utilizzo di questo prodotto deve essere fatto in accordo alle normative federali, statali e locali sulla sicurezza e ambiente o secondo i regolamenti locali, regionali o nazionali così come alle buone pratiche di pittura e in accordo alle raccomandazioni contenute nello Standard SSPC PA 1, "Shop, Field and Maintenance Painting of Steel."

DISPONIBILITÀ SU SCALA MONDIALE

L'obiettivo di PPG Protective & Marine Coatings è quello di fornire lo stesso prodotto su base mondiale. Tuttavia, a volte sono necessarie leggere modifiche del prodotto per essere in conformità con circostanze/regolamenti locali o nazionali. In tali circostanze, viene utilizzata una scheda tecnica del prodotto alternativa.

RIFERIMENTI

- Guide | PPG HI-TEMP 1027 HD | Application guidelines
- Information sheet | Explanation of product data sheets

GARANZIA

PPG garantisce (i) il suo nome al prodotto, (ii) che la qualità del prodotto è conforme alle specifiche PPG per tale prodotto in vigore al momento della produzione e (iii) che il prodotto deve essere consegnato senza alcuna legittima pretesa di terzi per violazione di qualsiasi brevetto statunitense che copre il prodotto. QUESTE SONO LE UNICHE GARANZIE OFFERTE DA PPG; TUTTE LE ALTRE GARANZIE ESPLICITE O IMPLICITE, IN CONFORMITÀ CON LA LEGISLAZIONE O IN ALTRA MANIERA DERIVANTI DA ESSA, DA CORSI ED USI COMMERCIALI, INCLUSA, SENZA LIMITAZIONE, QUALSIASI ALTRA GARANZIA DI IDONEITÀ PER UN PARTICOLARE SCOPO O UTILIZZO, SONO NEGATE DA PPG. Qualsiasi domanda di indennizzo sotto tale garanzia deve essere effettuata sotto forma scritta entro cinque (5) giorni dalla scoperta da parte dell'Acquirente del difetto denunciato, ma in alcun caso non oltre la scadenza del periodo di validità del prodotto, o un anno dalla data di consegna del prodotto all'Acquirente, in base all'evento che si verifica per primo. L'incapacità dell'Acquirente nel notificare a PPG tale non conformità come richiesto nella presente, escluderà l'Acquirente dal recupero sotto tale garanzia.

LIMITAZIONI DI RESPONSABILITÀ

PPG NON SARÀ IN ALCUN CASO RESPONSABILE PER ALCUN RIMEDIO (SIA CHE SI TRATTI DI NEGLIGENZA DI QUALSIASI TIPO, RESPONSABILITÀ IN SENSO STRETTO O ILLECITO) PER QUALSIASI DANNO INDIRETTO, SPECIALE, ACCIDENTALE O CONSEGUENTE IN QUALSIASI MODO COLLEGATO A, DERIVANTE DA O CAUSATO DA QUALSIASI UTILIZZO DEL PRODOTTO. Le informazioni contenute in questa scheda sono puramente indicative e sono basate su test di laboratorio che PPG ritiene essere affidabili. PPG può modificare le informazioni contenute nel presente documento in qualsiasi momento, a causa di esperienza pratica e di continui sviluppi del prodotto. Tutte le raccomandazioni o consigli relativi all'utilizzo del prodotto PPG, sia che si tratti di documentazione tecnica o in risposta ad una specifica richiesta, o in altra circostanza, sono basati su dati che, alla luce di quanto a conoscenza di PPG, sono considerati affidabili. Il prodotto e le relative informazioni sono concepite per utenti con un'adeguata conoscenza e capacità industriali nel settore ed è responsabilità dell'utente finale determinare l'idoneità del prodotto per il suo particolare utilizzo e sarebbe necessario che anche l'Acquirente facesse ciò, a sua esclusiva discrezione e rischio. PPG non ha alcun controllo né sulla qualità né sulla condizione del substrato, o sui diversi fattori che influiscono sull'utilizzo e l'applicazione del prodotto. Pertanto, PPG non accetta alcuna responsabilità derivante da qualsiasi perdita, lesione o danno causati da tale utilizzo o dai contenuti di tali informazioni (a meno che non vi siano accordi scritti che affermino diversamente). Variazioni nell'ambiente di applicazione, modifiche delle procedure di utilizzo o estrapolazione dei dati potrebbero causare risultati insoddisfacenti. La presente scheda sostituisce tutte le precedenti versioni e sarà responsabilità dell'Acquirente assicurarsi che tali informazioni siano aggiornate prima di utilizzare il prodotto. Le attuali schede di tutti i prodotti PPG Protective & Marine Coating sono presenti su www.ppgpmc.com. Il testo inglese di questa scheda deve prevalere su qualsiasi altra traduzione al riguardo.