

PPG HI-TEMP™ 1000 VS

Recubrimiento de acabado
para alta temperatura



www.ppgpmc.com
solucionesindustriales@ppg.com



PPG HI-TEMP™ 1000 VS

Recubrimiento de acabado para alta temperatura

Características

- Silicón acrílico resistente a altas temperaturas.
- Ofrece excelente estabilidad del color a 650°C (1200°F) para los colores negro y aluminio - otros colores a 538°C (100°F).
- Secado rápido.
- Excelente aspersion.
- Puede ser aplicado con brocha o rodillo.
- Excelente resistencia al intemperismo y corrosión.
- Resistente a ciclos térmicos.
- Recomendado para aplicarse sobre el primario HI-TEMP 1027™

Colores

- Colores estándar y a solicitud, incluyendo el aluminio

* Los colores pueden variar de un lote a otro

Acabado

Mate

Componentes

Un componente

Datos generales

VOC: 420 g/l (3.5 lb/gal)

Datos generales			
Sólidos por volumen	Espesor de película seca (por capa)	Rendimiento teórico	Vida en anaquel
34t% ± 2%	2.0 a 2.5 mils 50-63 micrones	6.8 m ² /l (50 micrones) 2.273 ft ² /gal (2 mils)	2 años almacenado en lugar seco y fresco

Resistencia a la temperatura	
Temperatura de resistencia a sustrato	650 °C (1200 °F)
Temperatura de estabilidad del color	538 °C (1000 °F)
Temperatura de estabilidad del color negro y aluminio	650 °C (1200 °F)

Condiciones ambientales para aplicación del producto	
Temperatura de la superficie durante la aplicación	Entre 10 °C (50 °F) y 66 °C (151 °F) y de al menos 3 °C (5 °F) arriba del punto de rocío
Temperatura sobre sustratos calientes	Entre 66 °C (151 °F) y 149 °C (300 °F)

**Leer las instrucciones de preparación de superficie

Thinner recomendado

Aspersión con aire, aspersion sin aire, brocha y rodillo

Thinner recomendado sobre superficies con temperaturas por debajo de 66°C (150°F)

- Thinner 21-06 (PPG-Temp Thinner 11/ Amercoat 65)
- Thinner 91-10 o PPG Hi-Temp Thinner 10 (VOC)

Thinner recomendado sobre superficies con temperaturas entre 66°C a 149°C (150°F a 300°F)

- Thinner 21-25 o PPG Hi-Temp Thinner 5

Volumen del thinner

- 0-5%, depende del espesor de película y de las condiciones de la aplicación

Instrucciones de uso

- Use equipo de agitación para mezclar. Mezcle el material hasta lograr una consistencia uniforme.
- No se requiere adelgazador. Si se requiere adelgazar solo use productos PPG, y de conformidad con la normativa aplicable.

Nota: No exceda la cantidad recomendada.

Aspersión sin aire

Orificio de la boquilla: 0.43-0.53 mm (0.017-0.021 in)

Presión del orificio: 20.7 MPa (207 bar; 3,000 p.s.i.)

Solvente para limpieza

- Thinner 21-06 (PPG-Temp Thinner 11/ Amercoat 65)
- Thinner 91-10 o PPG Hi-Temp Thinner 10
- Thinner 21-25 o PPG Hi-Temp Thinner 5

Superficies nuevas o corroídas

- Para el servicio resistente a la corrosión usar primer aprobado: PPG HI-TEMP 1027 primer, PPG HI-TEMP 222 G primer, o inorgánico de Zinc (IOZ).
- Para servicio estético, el primer es recomendado pero no es necesario.
- Antes de aplicar el primario anticorrosivo, prepare la superficie con base en las instrucciones de la carta técnica del primario.

Repintado de superficies en buen estado

- Si el recubrimiento envejecido está intacto y no se encuentra evidencia de alguna grieta, fractura, o posibilidad de desprendimientos, limpie la superficie de acuerdo a SSPC SP-1 para retirar sales, aceites y contaminantes. Enseguida, aplique una capa de PPG HI-TEMP 1000 VS a un espesor seco entre 50 y 63 micrones (2.0 a 2.5 mils) DFT.

Repintado de superficies en mal estado o con un poco de corrosión

- Si el recubrimiento envejecido muestra evidencia de grietas, fracturas, laminación o corrosión, siga las pautas de preparación de superficies de acero nuevo; siga las recomendaciones de la carta técnica de este producto. Una vez preparada la superficie, aplique una capa de PPG HI-TEMP 1000 VS a un espesor seco de 50 a 63 micrones (2.0 a 2.5 mils).

Nota: Antes de la aplicación del producto PPG HI-TEMP 1000VS sobre otro recubrimiento, prepare una zona pequeña y pruebe la adhesión.



We protect and beautify the world

PPG HI-TEMP™ 500 VS

Recubrimiento de acabado
para alta temperatura

Especificación de sistema Acero limpio	
Opción 1	Opción 2
PPG HI-TEMP 1027: 125 a 150 micrones (5.0 a 6.0 mils)	Inorgánico de Zinc (IOZ), primer aprobado. (Consulte carta técnica)
PPG HI-TEMP 1000 VS: 50 a 63 micrones (2.0 a 2.5 mils)	PPG HI-TEMP 500 VS: 50 a 63 micrones (2.0 a 2.5 mils)

Tiempos de secado/curado Tiempo de curado para espesores de película seca hasta 63 micrones (2.5 mils)			
Temperatura de sustrato	Secado al tacto	Secado para repintar	Secado para el manejo
10 °C (50°F)	4 horas	10 horas	72 horas
20°C (68°F)	2 horas	8 horas	24 horas
32°C (90°F)	2 horas	6 horas	16 horas
66°C (150°F)	30 minutos	4 horas	12 horas

Aprobaciones del producto

Consultar información a PPG Protective & Marine Coatings.

- * Antes del uso y aplicación de este producto consulte la carta técnica, para considerar: otros requerimientos técnicos; influencia de las condiciones y variables ambientales durante la aplicación; y precauciones de seguridad.
- * Vea declaración de garantía y limitación de responsabilidad legal en la carta técnica.
- * Si bien la intención de PPG Protective & Marine Coatings es siempre surtir el mismo producto mundialmente, en ocasiones puede necesitar de ligeras modificaciones para cumplir con los reglamentos o los requerimientos locales o nacionales. Bajo estas circunstancias, se utiliza una hoja de datos de producto alterna.
- * Las aprobaciones del producto aplican únicamente en producto importado.



We protect and
beautify the world™

www.ppgpmc.com

Atención al consumidor:
solucionesindustriales@ppg.com
CDMX y área metropolitana: 55 5864 0790 | Resto del país: 800 712 6639

© 2019 PPG Industries
Noviembre 2019 | Versión 1.0

El logo de PPG es marca registrada de PPG Industries Ohio, Inc.
Protegemos y embellecemos el mundo es una marca registrada de PPG Industries Ohio, Inc.

Código: 3523446