

PPG HI-TEMP™ 500 VS

DESCRIPCION

Acabado siliconado acrílico monocomponente resistente al calor para ser aplicado sobre imprimaciones como PPG HI-TEMP 1027 y PPG HI-TEMP 222 G

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Revestimiento siliconado acrílico de acabado resistente al calor; tanto los pigmentos como la resina acrílica son estables termicamente
- Excelente estabilidad del color hasta 426°C (800°F) para negro y aluminio– otros colores hasta 260°C (500°F)
- Rápido secado al aire
- Excelentes propiedades de aplicación
- Sistema fácil de aplicar listo al uso, excelentes características de aplicación con rodillo y brocha
- Excelente resistencia al envejecimiento y a la corrosión cuando se usa el PPG HI-TEMP 1027 o el PPG HI-TEMP 222 G como imprimación. El silicato inorgánico de zinc se puede usar como imprimación aprobada.
- No se ablanda en servicio, incluido durante el ciclo térmico

COLORES Y BRILLO

- Colores standard ver carta, incluido color aluminio
- Semibrillante

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos de producto	
Número de componentes	Uno
Densidad	1,4 kg/l (11,4 lb/US gal)
Volumen de sólidos	44 ± 2% Aluminio: 33 ± 2%
COV (Suministrado)	max. 295,0 g/kg (Directiva 1999/13/EC, SED) max. 420,0 g/l (aprox. 3,5 lb/gal)
Resistencia a la temperatura	Hasta 426°C (800°F)
Resistencia a la temperatura (en continuo)	Hasta 260°C (500°F)
Resistencia a la temperatura (Intermitente)	Hasta 426°C (800°F)
Espesor de película seca recomendado	50 - 63 µm (2,0 - 2,5 mils) por capa
Rendimiento teórico	8,8 m ² /l para 50 µm (353 ft ² /US gal para 2,0 mils) Aluminio: 6,6 m ² /l para 50 µm (265 ft ² /US gal para 2,0 mils)
Seco al tacto	1 hora
Seco para manipular	24 horas



PPG HI-TEMP™ 500 VS

Datos de producto

Estabilidad del envase	Al menos 24 meses cuando se almacena en un lugar fresco y seco
------------------------	--

Notas:

- Veá los DATOS ADICIONALES – Espesor de la película seca y rendimiento teórico
- Veá los DATOS ADICIONALES – Tiempo de curado

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

Superficies nuevas o corroídas

- Para servicio anticorrosivo, es necesario usar una imprimación aprobada. Las superficies estarán preparadas e imprimadas con PPG HI-TEMP 1027 , PPG HI-TEMP 222 G, o silicato inorgánico de zinc)según recomienda la ficha técnica. Consulte a su representante de a PPG para otras alternativas. Permitir el tiempo de secado recomendado. Aplicar una capa de PPG HI-TEMP 500 VS a un espesor seco entre 50 y 63 µm (2.0 a 2.5 mils) .
- Para servicio estético, se recomienda el uso de una imprimación aprobada pero no es obligatorio. Limpieza por chorro abrasivo a grado SSPC-SP 6 ‘Chorro comercial’ (ISO-Sa2) con un perfil de rugosidad entre 25 y 38 µm (1.0a1.5 mils), o lavado con agua dulce a alta presión con una calidad equivalente a SSPC-SP 6 (ISO-Sa2) . las superficies a pintar estarán secas y libres de sales, inclusiones de soldadura, aceite, suciedad, grasa y cualquier otro contaminante. Aplicar dos capas de PPG HI-TEMP 500 VS a un espesor seco entre 50 y 63 µm (2.0 a 2.5 mils) para un espesor seco total entre 100 y 125 µm (4.0 a 5.0 mils)

Superficies pintadas anteriormente en buenas condiciones

- Si el revestimiento antiguo está intacto y no hay evidencias de fisuras, roturas y/o delaminación, lavar la superficie completa con agua dulce a alta presión para eliminar sales, aceite, grasa y otros contaminantes y aplicar una capa de PPG HI-TEMP 500 VS a un espesor seco entre 50 y 63 µm (2.0 a 2.5 mils)

Superficies pintadas anteriormente en malas condiciones y corrosión localizada

- Si el revestimiento antiguo muestra evidencias de fisuras, rotura, delaminación y/o corrosión, seguir la guía de preparación superficial como si fuera acero nuevo. Si no hubiera evidencia de fisuras, rotura o delaminación-solo pequeñas áreas de corrosión (menos del 10% del total de la superficie a pintar) – lavar con agua dulce a presión toda la estructura, eliminando sales, aceite, grasa y otros contaminantes. Una vez la superficie preparada y seca, aplicar la imprimación PPG HI-TEMP 1027 según indica su ficha técnica sobre todas las áreas donde la pintura envejecida ha sido eliminada. Una vez las superficies imprimadas y secas aplicar una capa de PPG HI-TEMP 500 VS a un espesor seco entre 50 y 63 µm (2.0 a 2.5 mils) sobre toda la superficie.

Nota: Antes de la aplicación del PPG HI-TEMP 500 VS sobre un revestimiento desconocido, preparar un pequeño paño testigo y evaluar la adherencia

Temperatura del sustrato

- Substrate temperature during application should be between 10°C (50°F) and 66°C (151°F)
- La temperatura del sustrato durante la aplicación deberá estar al menos 3°C (5°F) por encima del punto de rocío
- Application to hot substrate: should be above 66°C (151°F) and below 149°C (300°F)



PPG HI-TEMP™ 500 VS

ESPECIFICACION DE SISTEMA

Acero no aislado- Opción 1

- PPG HI-TEMP 1027: espesor seco entre 125 y 150 µm (5.0 y 6.0 mils)
- PPG HI-TEMP 500 VS: espesor seco entre 50 y 63 µm (2.0 a 2.5 mils)

Acero no aislado - Opción 2

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

Acero no aislado- Opción 3

- Silicato inorgánico de zinc u otra imprimación aprobada (para espesores secos usar como referencia la ficha técnica del producto)
- PPG HI-TEMP 500 VS: espesor seco entre 50 y 63 µm (2.0 a 2.5 mils)

INSTRUCCIONES DE USO

- Para mezclar usar agitación mecánica. Mezclar el material hasta una consistencia uniforme
- Normalmente no se requiere la adición de disolvente. En caso de ser requerido, solamente se podrán usar disolventes de PPG y de acuerdo con las restricciones aplicables.

Nota: No sobrepasar el máximo espesor seco recomendado

PISTOLA CON AIRE

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

- THINNER 21-06 (PPG HI-TEMP THINNER 11/AMERCOAT 65)
- THINNER 91-10 or PPG HI-TEMP THINNER 10 (VOC compliant)

Disolvente recomendado- aplicación sobre sustrato caliente 66°C (150°F) hasta 149°C (300°F)

- THINNER 21-25 ó PPG HI-TEMP THINNER 5

Volumen de disolvente

0 - 5%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

Orificio de boquilla

1.8 – 2.2 mm (aproximadamente 0.071 – 0.087 pulgadas)

Presión de boquilla

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

PPG HI-TEMP™ 500 VS

PISTOLA SIN AIRE

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

- THINNER 21-06 (PPG HI-TEMP THINNER 11/AMERCOAT 65)
- THINNER 91-10 or PPG HI-TEMP THINNER 10 (VOC compliant)

Disolvente recomendado- aplicar sobre substrato caliente 66°C (150°F) hasta 149°C (300°F)

- THINNER 21-25 ó PPG HI-TEMP THINNER 5

Volumen de disolvente

0 - 5%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

Orificio de boquilla

0.43 – 0.53 mm (aproximadamente 0.017 – 0.021 pulgadas)

Presión de boquilla

20,7 MPa (aprox. 207 bar; 3003 p.s.i.)

BROCHA/RODILLO

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

- THINNER 21-06 (PPG HI-TEMP THINNER 11/AMERCOAT 65)
- THINNER 91-10 ó PPG HI-TEMP THINNER 10 (cumple la legislación de COV's)

Disolvente recomendado- aplicación sobre el substrato caliente entre 66°C (150°F) y 149°C (300°F)

- THINNER 21-25 ó PPG HI-TEMP THINNER 5

Volumen de disolvente

Si fuera necesario se puede añadir DISOLVENTE hasta un máximo del 5%

Nota: Se recomienda la aplicación a pistola, cuando no sea posible, se recomienda aplicación por brocha o rodillo. El revestimiento se deberá aplicar con una brocha adecuada o un rodillo de pelo corto.

DISOLVENTE DE LIMPIEZA

- THINNER 21-06 (PPG HI-TEMP THINNER 11/AMERCOAT 65)
- THINNER 91-10 or PPG HI-TEMP THINNER 10 (cumple límite de COV's)
- THINNER 21-25 ó PPG HI-TEMP THINNER 5

Rendimiento y espesor de película – Negro y colores

Espesor seco	Rendimiento teórico
50 µm (2,0 mils)	8,8 m ² /l (353 ft ² /US gal)
63 µm (2,5 mils)	7,0 m ² /l (282 ft ² /US gal)



PPG HI-TEMP™ 500 VS

Rendimiento y espesor de película – Aluminio	
Espesor seco	Rendimiento teórico
50 µm (2,0 mils)	6,6 m ² /l (265 ft ² /US gal)
63 µm (2,5 mils)	5,2 m ² /l (212 ft ² /US gal)

Tiempo de curado para espesor de película seca hasta 63 µm (2.5 milésimas de pulgada)			
Temperatura del sustrato	Seco al tacto	Seco para retocar	Seco para manipular
10°C (50°F)	2 horas	10 horas	48 horas
20°C (68°F)	1 hora	8 horas	24 horas
32°C (90°F)	30 minutos	6 horas	24 horas
66°C (150°F)	15 minutos	4 horas	12 horas

Nota: Cuando maneje y transporte equipos pintados con PPG HI-TEMP 500 VS siga los procedimientos industriales de manejo para equipos pintados con revestimientos de capa fina. Evite daños mecánicos y rozaduras.

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 el objetivo de suministrar exactamente los mismos productos de protección y recubrimiento para aplicaciones navales 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 INFORMACIÓN | 1410 |
| • Explicación de fichas técnicas de productos | HOJA DE INFORMACION | 1411 |

PPG HI-TEMP™ 500 VS

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.ppgmc.com. [La versión inglesa de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

The PPG Logo, Bringing innovation to the surface., and other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.



**PPG Protective &
Marine Coatings**

Bringing innovation to the surface.™