

PPG HI-TEMP™ 1000 VS

POPIS

1K teplotně odolný silikonový vrchní nátěr určený pro nátěrové systémy do vysokých teplot, primárně na základ Hi-Temp 1027

ZÁKLADNÍ VLASTNOSTI

- Teplotně odolný vrchní lak na vysoce kvalitní silikonové bázi; schopný ustát cyklickou teplotní zátěž až do 650 °C.
- Vynikající odstínová stabilita do 650 °C pro černou a aluminium - ostatní barvy do 538 °C.
- Může být aplikován na podklad při provozních teplotách od 10 °C až do 149 °C = bez nutnosti odstávky zařízení
- Rychlé schnutí na vzduchu..
- Výborná aplikovatelnost stříkacím zařízením.
- "User friendly" materiál pro snadnou aplikaci štětcem i válečkem.
- Skvělá odolnost proti povětrnosti a korozi, pokud je aplikován přes základ Hi-Temp 1027, anorganický zinkový základní nátěr nebo další schválené základy.
- Žádné měknutí při cyklické teplotní zátěži.

BAREVNÉ ODSTÍNY A STUPEŇ LESKU

- standardní odstíny (viz vzorník Hi-Temp Colorcard) + aluminium
- matný

FYZIKÁLNÍ ÚDAJE PŘI 20 °C

Počet složek	1
Měrná hmotnost	1.4 kg/l
Objemová sušina	34 ± 2%
VOC	max. 420.0 g/l max. 272.0 g/kg (Directive 1999/13/EC)
Teplotní odolnost	650°C (1200°F)
Odstínová stabilita - černá a aluminium	650°C
Odstínová stabilita - ostatní odstíny	538°C
Doporučená tloušťka suché vrstvy	50 - 63 µm na vrstvu
Teoretická vydatnost	6.8 m²/l při 50 µm
Doba schnutí pro další nátěr	2 hodiny
Doba schnutí pro manipulaci	24 hodin



PPG HI-TEMP™ 1000 VS

Doba použitelnosti	Minimálně 24 měsíců, pokud je materiál skladován v chladu a suchu
---------------------------	---

Poznámky:

- Čti DODATEČNÉ ÚDAJE - Vydatnost a tloušťka nátěru
- Čti DODATEČNÉ ÚDAJE - Časy schnutí

DOPORUČENÁ PŘEDÚPRAVA POVRCHU A TEPLOTA PŘI APLIKACI

Nové výrobky nebo rezavějící podklady

- Při aplikaci pro "antikoroziční použití" je nutné nejprve aplikovat schválený základní nátěr. Pokud bude použit PPG Hi-Temp 1027 nebo anorganický zinkový základ, je potřeba podklad předupravit dle technických listů konkrétního základu. Alternativní základní nátěr je potřeba konzultovat se zástupcem PPG a pokud je schválený je taktéž potřeba připravit povrch dle technického dokumentace konkrétního materiálu. Poté aplikujte 1 vrstvu vrchního laku PPG Hi-Temp 1000 VS v tloušťce 50 - 63 mí DFT.
- Při aplikaci pouze pro dosažení požadovaného odstínu je aplikace základního nátěru též doporučena ale ne nezbytná. Otryskejte podklad na Sa 2 s profilem 25 - 38 mí nebo očistěte pro dosažení ekvivalentu SSPC-SP6 (ISO-Sa2). Podklad musí být čistý, suchý, zbaven veškeré mastnoty a okují po sváření. Aplikujte 2 vrstvy HI-Temp 1000 VS, každou po 50 - 63 mí DFT pro dosažení celkové vrstvy 100 - 125 mí DFT.

Stávající nátěr v dobrém stavu

- Pokud je původní nátěr bez známek degradace (oprýskávání, laminace, atd.), očistěte podklad tlakovou vodou k odstranění solí a mastnot. Poté aplikujte jednu vrstvu PPG Hi-Temp 1000 VS při tloušťce 50 - 63 mí DFT.

Stávající nátěr v horším stavu s částečnou místní korozi

- Pokud je stávající nátěr ve špatném stavu, upravte povrch stejně jako pro nové výrobky (Sa2). Pokud je stávající nátěr bez známek poškození pouze s malou korozi (do 10% stříkané plochy), očistěte povrch tlakovou vodou k odstranění solí, mastnot a zbytků rzi. Poté aplikujte (dle technického listu) základní nátěr Hi-Temp 1027 všude tam, kde byla odstraněna původní barva. Jakmile je základ suchý a připraven pro další nátěr, aplikujte jednu vrstvu PPG Hi-Temp 1000 VS v síle 50 - 63 mí DFT.

Poznámka: Před případnou aplikací Hi-Temp 1000 VS přes stávající nátěr, vyzkoušejte přilnavost na malé zkušební ploše.

Teplota podkladu

- Teplota podkladu během aplikace by měl být mezi 10 °C a 66 °C.
- Teplota podkladu během aplikace musí být nejméně 3 °C nad rosným bodem.
- Aplikace na horký podklad: v teplotním rozmezí 66 °C a 149 °C.

PPG HI-TEMP™ 1000 VS

SPECIFIKACE NÁTĚROVÉHO SYSTÉMU

Pro provoz bez izolace; černá ocel

- Varianta 1
- PPG HI-TEMP 1027: 125 - 150 µm DFT
- PPG HI-TEMP 1000 VS: 50 - 63 µm DFT
- Varianta 2
- Anorganický zinkový základní nátěr nebo jiný schválený základ (DFT dle technického listu příslušného základu)
- PPG HI-TEMP 1000 VS: 50 - 63 µm DFT

Poznámka:

- Nepřekračujte doporučené tloušťky suché vrstvy (DFT).

INSTRUKCE PRO POUŽITÍ

- Před aplikací dobře rozmíchejte míchadlem mechanického typu. Míchejte dokud není materiál plně konzistentní.
- Za normálních okolností není ředění potřeba. Pokud okolnosti ředění vyžadují, ředěte pouze doporučenými ředidly PPG a v souladu s instrukcemi uvedenými v TL.

PPG HI-TEMP™ 1000 VS

Konvenční stříkání

Doporučené ředidlo - aplikace při teplotách podkladu do 66 °C

- ŘEDIDLO 21-06 (AMERCOAT 65)
- ŘEDIDLO 91-10 nebo PPG HI-TEMP THINNER 10 (plnicí limity VOC)

Doporučené ředidlo - aplikace na horké povrchy od 66 °C do 149 °C

- ŘEDIDLO 21-25 nebo PPG HI-TEMP THINNER 5

Ředění

0 - 5%, v závislosti na požadované tloušťce NS a aplikačních podmínkách

Tryska

1.8 – 2.2 mm

Tlak

4 - 6 Bar

Airless

Doporučené ředidlo - aplikace při teplotách podkladu do 66 °C

- ŘEDIDLO 21-06 (AMERCOAT 65)
- ŘEDIDLO 91-10 nebo PPG HI-TEMP THINNER 10 (plnicí limity VOC)

Doporučené ředidlo - aplikace na horké povrchy od 66 °C do 149 °C

- ŘEDIDLO 21-25 nebo PPG HI-TEMP THINNER 5

Ředění

0 - 5%, v závislosti na požadované tloušťce NS a aplikačních podmínkách

Tryska

přibližně 0.43 - 0.53 mm (0.017 - 0.021 palce)

Tlak

cca. 207 Bar

PPG HI-TEMP™ 1000 VS

Aplikace štětcem/válečkem

Doporučené ředidlo - aplikace při teplotách podkladu do 66 °C

- ŘEDIDLO 21-06 (AMERCOAT 65)
- ŘEDIDLO 91-10 nebo PPG HI-TEMP THINNER 10 (plnicí limity VOC)

Doporučené ředidlo - aplikace na horké povrchy od 66 °C do 149 °C

- ŘEDIDLO 21-25 nebo PPG HI-TEMP THINNER 5

Ředění

Do 5 %, pokud je ředění potřeba

Poznámka: Doporučená je aplikace stříkáním. Kde to ale není možné, je aplikace štětcem nebo válečkem vhodnou metodou. Nátěr by měl být natírán vhodným štětcem nebo válečkem s krátkým chlupem.

Čistič

- ŘEDIDLO 21-06 (AMERCOAT 65)
- ŘEDIDLO 91-10 nebo PPG HI-TEMP THINNER 10 (plnicí limity VOC)
- ŘEDIDLO 21-25 nebo PPG HI-TEMP THINNER 5

DODATEČNÉ ÚDAJE

Teoretická vydatnost a tloušťka nátěru	
DFT	Teoretická vydatnost
50 µm	6.8 m ² /l
63 µm	5.4 m ² /l

PPG HI-TEMP™ 1000 VS

Časy schnutí při DFT do 63 µm

Teplota povrchu	Suchý na dotyk	Suchý pro další vrstvu	Suchý pro manipulaci
10°C	4 hodiny	10 hodin	3 dny
20°C	2 hodiny	8 hodin	24 hodin
32°C	2 hodiny	6 hodin	16 hodin
66°C	30 minut	4 hodiny	12 hodin

ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

- Tento produkt je pouze pro profesionální použití. Ohledně údajů o zdraví a bezpečnosti nahlédněte prosím do bezpečnostního listu (MSDS). Uvedené informace slouží pouze pro informaci. Každá osoba, která použije tento produkt bez předchozího se seznámení s ním a jeho použitím, tak činí na vlastní riziko a PPG nepřebírá zodpovědnost za konečný výsledek a škody vzniklé nesprávným použitím (mimo úmrtí nebo újmy na zdraví vinou vadnými produkty PPG). Vymíňujeme si právo na občasnou změnu informací obsažených v tomto technickém listě na základě zkušeností a stálého vývoje našich produktů. Dobu schnutí může ovlivnit síla nástřiku, vlhkost a teplota pracovního prostředí.

CELOSVĚTOVÁ DOSTUPNOST

Cílem PPG Protective and Marine Coatings je zaručit dostupnost materiálů ve stejné kvalitě po celém světě. V důsledku vládních nařízení a norem je však někdy nutné receptury produktů upravit tak, aby vyhovovali daným podmínkám. V tomto případě jsou k dispozici alternativní technické listy.

REFERENCE

- | | | |
|-----------------------------------|-----------------|------|
| • PŘEVODNÍ TABULKA | INFORMAČNÍ LIST | 1410 |
| • VYSVĚTLIVKY K TECHNICKÝM LISTŮM | INFORMAČNÍ LIST | 1411 |

Tento technický list není doslovným překladem originálu. Údaje v něm obsažené jsou postačující ke správné přípravě, aplikaci a úschově dané nátěrové hmoty. V případě nejasností či potíží při práci s touto nátěrovou hmotou se obraťte na zástupce firmy PPG PMC v ČR – Spectrum Franěk s.r.o.

VÁŠ DODAVATEL MATERIÁLŮ PPG PMC

Spectrum Franěk, s. r. o.

Janovská 4, 466 05 Jablonec nad Nisou (CZ)

Tel.: +420 483 368 611, Mobil: +420 602 487 600, Email: spectrum@spectrum-franek.cz

www.spectrum-franek.cz



PPG Protective & Marine Coatings

Bringing innovation to the surface.™