

无机富锌底漆

产品说明

一种低VOC，无机富锌硅酸乙酯底漆，为预处理钢结构表面提供卓越的防腐保护。干膜含82%锌粉，可提供持久的防腐保护。

设计用途

一种适用于桥梁、储罐、管道、管架、海上钻探设备和运输设备的高效电镀底漆。

对钢结构具有优异的保护性能，可延长至现场涂装面漆的时间。

适用于工业、海洋与加工环境。

在与较强腐蚀性化学品接触的环境下需要面漆。

用于新建筑或维护与修补场合。

涂装数据

INTERZINC 22HS

颜色	红灰色，灰色
光泽	哑光
体积固体份	81% ± 2%
典型厚度	干膜厚62-75微米 (2.5-3密耳) 相当于 湿膜厚77-93微米 (3.1-3.7密耳)
理论涂布率	在62微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，13.06 平方米/公升 在 2.5 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，524 平方英尺/美制加仑
实际涂布率	允许适当的损耗系数
施工方法	适用于无气喷涂，空气喷涂

干燥时间

温度	推荐面漆重涂间隔			
	表干	硬干	最小	最大
10° C (50° F)	30 分钟	2 小时	48 小时	无限制 ¹
15° C (59° F)	25 分钟	1.5 小时	36 小时	无限制 ¹
25° C (77° F)	15 分钟	1 小时	24 小时	无限制 ¹
40° C (104° F)	15 分钟	1 小时	24 小时	无限制 ¹

¹ 参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与略缩语》

覆涂间隔取决于环境条件. 表中列出的数据决定了温度和50%的相对湿度. 详细建议请参见“产品特性”

法规符合性数据

闪点 (典型)	A组份 17° C (62° F); B组份 不适用; 混合后 19° C (65° F)		
产品重量	3.28 千克/升 (27.4 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	2.42 磅/加仑 (290 克/升)	美国环境保护局第24号方法	

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

无机富锌底漆

表面处理

所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。涂覆前，所有表面应按照 ISO 8504:2000标准进行评估和处理。

油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

喷射处理

喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6标准。SSPC-SP6 仅用于有湿度的暴露环境中。如果在喷砂清理与施工Interzinc 22HS之间，已发生氧化现象，表面应再行喷砂清理至规定的视觉标准。

喷砂处理过程中暴露的表面缺陷，应以合适的方式打磨、填补或处理。

建议表面粗糙度为 50-63 微米(2.0-2.5 密耳)。

预涂有车间底漆的钢结构

Interzinc 22HS适合于涂覆在未风化的、新近涂装了溶剂型硅酸锌车间底漆的钢制件上。若硅酸锌车间底漆显示出大量或广泛分布的破损，或有过多的锌腐蚀产物，将有必要进行全面扫砂清理。其他类型的车间底漆不适合于复涂，需要用喷砂清理完全除去。

焊缝和损伤区域应当喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007)或SSPC-SP10。

施工

混合	Interzinc 22HS 分为两罐装，液体基料(A组分)和锌粉(B组分)。锌粉(B组分)应在机械搅拌器搅拌下，慢慢加入至液体基料(A组分)中。切勿反过来将液体基料加入锌粉中。施工前，涂料应进行过滤，喷涂过程中，应不断搅拌罐中的涂料。涂料一经混合，应在规定的混合使用寿命内使用。		
混合比例	1 部分 : 2.86 部分 以重量计		
混合使用寿命	10° C (50° F)	15° C (59° F)	25° C (77° F) 40° C (104° F)
	12 小时	10 小时	8 小时 4 小时
适用于无气喷涂	推荐	喷嘴直径0.38-0.53毫米 (15-21毫英寸)喷嘴处的油漆总压力不低于 112千克/平方厘米(1593磅/英寸²)	
空气喷涂 (带压力罐)	推荐	喷枪 喷气嘴 喷嘴	DeVilbiss MBC 或 JGA 64 D
刷涂	不推荐		
滚涂	不推荐		
稀释剂	International GTA138	稀释度勿超过当地环保法规限制。用于热带气候条件 International GTA027	
清洁剂	International GTA138		
作业暂停	不要让材料留在软管，喷枪或喷涂设备内。用国际油漆GTA138彻底冲洗所有设备。一旦油漆组分混合后，不应再进行密封。如若工作停顿时间过长，建议重新混合组分。		
清洗	用后立即用国际牌GTA138清洗所有设备。建议在施工过程中也定时冲洗喷涂设备。清洗的频度取决于喷涂量、温度和时间，包括所有的中断时间。 剩余漆料和空罐均应根据当地相关法规处理。		

无机富锌底漆

产品特性

在相对湿度低于50%，固化会显著延迟。可能需要喷蒸气或洒水的方法来提高湿度。

Interzinc 22HS漆膜过厚或涂覆过量，都会造成龟裂，一旦发生龟裂就必须用喷射方法彻底除去受影响的部分，然后根据原先的油漆配套方案重新涂覆。

由于高固体份涂料的特性，应当注意维持所推荐的湿膜厚度，以避免干膜厚度过大。

施工时应小心谨慎，避免干膜厚度超过125 微米（5 密耳）。

最短复涂间隔时间取决于固化过程中的相对湿度。相对湿度低于55%，最短复涂间隔时间通常至少为24小时，但由施工和固化期间的环境温度和相对湿度决定。

建议复涂前，应按ASTM D4752 标准进行溶剂擦拭试验。数值为4的测试结果表明固化已达满意程度，可进行复涂。

在高温体系中，Interzinc 22HS膜厚需严格控制在50微米，Interzinc 22HS持续干燥温度为400℃。如果本产品用作Intertherm50的底漆，干燥温度通常为400℃。

Interzinc 22HS不适用于暴露于酸性或碱性环境。

在密闭空间中施工Interzinc 22HS时，要确保充足的通风。

本产品符合：

- SSPC油漆配套第20号1C型

本产品获得有下列规范认证：

- ASTM A490 B级 滑移系数

注：VOC值为典型值，仅供用作指导。该数值可能会随颜色差异和一般生产容差等因素的不同而有差异。

系统配套性

当Interzinc 22HS有必要被另一种涂料复盖时，锌膜表面必须干净且无锌盐。任何后续涂层至少需要50微米（2密耳）的干膜厚度才能保证膜的良好成型。

在用推荐的面漆重涂之前，务必确保Interzinc 22HS彻底固化，如果已经发生风化，那么应该用淡水将所有的锌盐冲洗干净，如有必要可用鬃刷刷净。

建议使用的面漆/中间漆有：

Intercryl 530	Intergard 269
Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Interseal 670HS
Intergard 251	Intertherm 50

在某些情况下，需要施工一道粘度适当的雾喷涂层，以减少起泡。这取决于 Interzinc 22HS的老化程度、表面粗糙度以及固化和施工期间的的环境条件。另外，环氧封闭漆，如Intergard 269也可用于减少起泡问题。

关于其它适用的面漆/中间漆，请向国际油漆工业涂料公司咨询。.

无机富锌底漆

补充信息

关于本数据手册所使用的工业标准、术语和缩写等更多资料，可在 www.international-pc.com 网站提供的下列文件中查到：

- 定义及缩写
- 表面处理
- 涂料涂覆
- 理论及实际涂布率

这些章节的内容另有单行本供索取

安全注意事项

本产品应由专业涂装施工人员按照本手册，材料安全数据手册和包装容器上的使用说明中的建议在生产场地使用。未经查阅国际油漆工业涂料公司为其客户提供的材料安全数据手册(MSDS)，不应使用本产品。

所有与施工和使用本产品有关的工作，都必须根据各种有关的国家卫生、安全和环保标准与法规进行。

如果需要在涂有本产品的金属上进行焊接或火焰切割，会产生粉尘和烟雾，因此需要用合适的个人防护设备及充分的局部通风措施。

如果对本产品的适用性存在疑虑，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

包装规格	包装规格	A组份		B组份	
		体积	包装	体积	包装
	5 美加仑	2.42 美加仑	5 美加仑	1.22 美加仑	5 美加仑
	1 美加仑	0.48 美加仑	1 美加仑	0.24 美加仑	1 美加仑
关于可提供的其它包装规格，请与国际油漆工业涂料公司联系。					
	Metric Equivalent: 包装规格	A组份 体积		B组份 体积	
	5 US gal	9.16 litres		4.62 litres	
	1 US gal	1.82 litres		0.91 litres	
装运重量	包装规格	A组份		B组份	
		体积	重量	体积	重量
	5 美加仑	25.3 磅		72.5 磅	
	Metric Equivalent: 包装规格	A组份		B组份	
	5 US gal	11.48 kg		32.8 kg	
贮存	贮存期限	A组份 - 在25° C (77° F)时，至少为6个月，			
		B组份 - 在25° C (77° F)时，至少为12个月。			
		此后需重新检查。贮存于干燥、阴凉，控制在4-35° C (40-95° F)，的环境之中 远离热源及火源。			

重要说明

产品说明书中所提供的资料并非详尽无遗，任何人因任何目的，未首先经我们书面确认而使用本说明书特别推荐以外的任何产品，则自行承担产品对其预期目的适用性这一风险。虽然以我们的最佳认知，对产品所提供的所有建议或声明（无论在本说明书中或以其他方式提供的）均正确无误，但我们无法控制底材的质量或状况或影响该产品使用和应用的多种因素。因此，除非我们书面特别同意这种做法，否则我们对于所产生的任何产品性能问题，或因使用产品而导致的损失或损坏概不负责（在法律允许的最大范围内）。在此，我们不承担通过法律运作或其他方式的任何明示或暗示的担保或陈述包括但不限于暗示的适销性担保或针对特定用途的适用性的担保。所有供应的产品及提供的技术指导受我们的标准销售条款和条件支配。您应要求获取本文件的副本并仔细阅读。本产品说明书所包含资料将根据经验及我们发展的政策随时进行修改。在使用产品前，与当地代表一起检查所持产品说明书为最新版本是客户的职责。

此份产品说明书可在www.international-marine.com或www.international-pc.com网站上获取，应与此相同。如网上的版本与这份不一致，请以网上的版本为准。

©2016/3/1阿克苏诺贝尔公司版权所有。

在本刊物中提及的所有注册商标都得到阿克苏诺贝尔集团许可或归阿克苏诺贝尔集团所有。

www.international-pc.com