

环氧油漆

产品说明

一种双组份，低VOC，高固体分环氧漆，含增强防腐的铝粉颜料。

设计用途

作为一种防腐、厚浆型、自身底涂的中间漆或面漆，在侵蚀性环境中，用于钢的防护。

Interseal 738易于施工，对于运输和装卸损伤有优良的耐受能力，并适合于涂覆在手工处理的钢上。

涂装数据

INTERSEAL 738

颜色	铝色 和有限的其它颜色.
光泽	不适用
体积固体份	80%
典型厚度	250微米 (10 密耳) 的干膜相当于313微米 (12.5 密耳) 的湿膜
理论涂布率	在250微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下, 3.20 平方米/公升 在 10 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下, 128 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, 刷涂

干燥时间

推荐面漆重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
10° C (50° F)	16 小时	72 小时	96 小时	14 天
15° C (59° F)	12 小时	48 小时	48 小时	10 天
25° C (77° F)	6 小时	24 小时	24 小时	7 天
40° C (104° F)	3 小时	16 小时	16 小时	3 天

法规符合性数据

闪点 (典型)	A组份 23° C (73° F); B组份 101° C (214° F); 混合后 23° C (73° F)
产品重量	1.40 千克/升 (11.7 磅/加仑)
挥发性有机化合物	No metric value exists for VOC (UK-PG6/23) 克/升 UK - PG6/23(04), 附录3

## 环氧油漆

## 表面处理

油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

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

在需要之处，除去焊接飞溅物并磨光焊缝和锐边。

### 喷射处理

喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6。如果在喷砂清理和施工Interseal 738之间发生了氧化，表面应再行喷砂至规定的目视标准。通过喷砂清理过程暴露出来的表面缺陷应打磨、填补或以合适的方式进行处理。Interseal 738 适于施工在经过喷砂清理达到上述标准，然后在良好的车间条件下自然退化不超过7至10天的表面。表面质量可下降至Sa2 标准，但不得产生松散的粉状沉积物。

### 手工处理的表面

手工或动力工具清理至St2 (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP2的最低标准。

注意：所有氧化皮必须除去，不能采用铲除或针枪进行合适处理的区域，应局部喷砂清理至Sa2 (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6的最低标准。这种情况一般适用于本标准的C级或D级锈蚀。

### 预涂有车间底漆的底材

焊缝及损坏区域应喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6标准。

如果车间底漆出现大面积脱落，整个区域需要进行刷除锈及喷砂清理。

## 施工

### 混合

本产品分装在二个罐中作为一组供应。始终按比例混合整组涂料。一组涂料一经混合，必须在规定的混合使用寿命内使用。

- (1) 采用动力搅拌器搅拌基料 (A组份)
- (2) 将所有固化剂 (B组份) 与基料 (A组份) 混合，并采用动力搅拌器彻底搅拌。

### 混合比例

6.40 部分 : 1.00 部分 (体积比)

### 混合使用寿命

10° C (50° F)	15° C (59° F)	25° C (77° F)	40° C (104° F)
8 小时	6 小时	4 小时	2 小时

### 适用于无气喷涂

推荐

喷嘴直径0.53-0.65毫米 (21-26毫英寸) 喷嘴处的油漆总压力不低于 197千克/平方厘米 (2801磅/英寸<sup>2</sup>)

### 空气喷涂 (带压力罐)

不推荐

### 刷涂

仅用于小范围修补

典型厚度100-125 微米 (4.0-5.0密耳)

### 滚涂

不推荐

### 稀释剂

International GTA220

稀释度勿超过当地环保法规限制

### 清洁剂

International GTA822

### 作业暂停

勿要让涂料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中。采用International GTA822 彻底冲洗所有设备。油漆混和后不宜重新密封，如果工作中断时间过长，建议重新混合一组新的油漆进行施工。

### 清洗

所有设备在使用后，应立即采用International GTA822 进行清洗。在日常工作过程中定时冲洗喷涂设备，是一个良好的习惯。清洗频率取决于喷涂量、温度、喷涂时间，包括中断的时间等因素。

剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。

## 环氧油漆

### 产品特性

在手工处理的钢上，为了达到最佳性能，Interseal 738应当作为底漆，采用刷涂方式，以保证底材彻底润湿。

采用无气喷涂施工，可获取一道涂层的最高膜厚。采用无气喷涂以外的其它施工方法，不可能达到所要求的涂膜厚度。采用空气喷涂施工，为了达到最高膜厚，需要进行多道交叉喷涂。在低温或高温下施工，为了达到最高膜厚，可能需要特殊的施工技术。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

该产品在温度低于5° C (41° F)时，不能充分固化。为达到最佳性能，固化的环境温度应高于 10° C (50° F)。

Interseal 738并非设计用于连续浸于水中。

与所有环氧树脂漆一样，Interseal 738暴露在大气环境中就会发生粉化和退色。但是，这种现象不会影响防腐性能。

当用Interseal 738复涂硅酸锌底漆时，某些情况下可能需要雾化涂料以防止针孔出现。如果必要，用GTA220稀释。

涂覆在表面处理St2的钢铁上产品性能可能达不到表面处理达Sa2½的性能

---

## 系统配套性

Interseal 738通常施工在经过合适处理的基底上。

合适的面漆有：

Intergard 410  
Intergard 740  
Interseal 738  
Interthane 990

关于其它合适的底漆/面漆，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

## 环氧油漆

### 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](http://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
	20 公升	17.3 公升	20 公升	2.7 公升	5 公升
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。					
装运重量	包装规格	A组份		B组份	
	20 公升	27.7 公斤		3.05 公斤	
贮存	贮存期限	温度为25° C (77° F)时，最少24 个月。此后应在检查后再使用。贮存于干燥、阴凉的环境之中，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用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](http://www.international-marine.com) 或 [www.international-pc.com](http://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。

©2015/7/21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](http://www.international-pc.com)**