

环氧油漆

产品说明

一种双组份、无溶剂的环氧重防腐贮罐衬里涂料。

设计用途

施工于钢质贮罐内壁，提供防腐保护作用，抵御各种产品的侵蚀，包括：原油、白油和饮用水。适用于管道和配件的衬里

可施工于混凝土上，作为衬里和二次围堰使用。

涂装数据

INTERLINE 925

颜色	可提供有限范围的颜色
光泽	不适用
体积固体份	100%
典型厚度	干膜厚300-600微米（12-24密耳）相当于 湿膜厚300-600微米（12-24密耳） 罐底可用单道涂层，厚度400-1000微米（16-40密耳）。
理论涂布率	在400微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，2.50 平方米/公升 在 16 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，100 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	无气喷涂，滚涂，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)	15 小时	36 小时	36 小时	2 天
15° C (59° F)	12 小时	24 小时	24 小时	2 天
25° C (77° F)	8 小时	18 小时	18 小时	1 天
40° C (104° F)	5 小时	7 小时	7 小时	12 小时

法规符合性数据

闪点（典型） A组份 >101° C (214° F); B组份 >101° C (214° F); 混合后 >101° C (214° F)

产品重量 1.52 千克/升 (12.7 磅/加仑)

挥发性有机化合物 1.04 磅/加仑 (125 克/升)
23 克/公斤

美国环境保护局第24号方法
欧共体溶剂排放指令含量
1999年第13号委员会指令

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

Protective Coatings

环氧油漆

表面处理

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。

油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

喷砂处理

本产品必须仅施工在采用磨料喷砂清理达到Sa2½ (ISO 8501-1:2007)标准或 SSPC SP10标准的表面上。建议表面为尖角型，粗糙度为75-100 微米 (3-4密耳)。

Interline 925必须在钢材发生氧化前进行施工。如果确实已发生氧化，则整个氧化区域应再行喷砂至上述规定的标准。喷砂清理过程中暴露出来的表面缺陷应打磨、填没或采用合适的方法进行处理。

在当地VOC 法规允许的情况下，可在表面发生氧化前，施工 Interline 982 作为底漆，干膜厚度15-25微米 (0.6-1.0密耳)。另外，启用抽湿装置也可以保持喷砂标准。

Interline 982 可在贮罐内壁的半保护环境中，保持喷砂标准达28天。如果表面存在潮气，会发生氧化，需要再行喷砂。

混凝土表面

专业建议请咨询国际油漆防护涂料部门。

施工

混合	Interline 925 对于储罐的施工，必须遵循国际油漆防护涂料的施工指南进行施工			
	涂料分装在二个罐中作为一组供应。始终按供应比例混合整组涂料。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) 采用动力搅拌器搅拌固化剂 (B组份)。			
	(3) 将所有固化剂 (B组份) 与基料 (A组份) 混合，并采用搅拌器彻底搅拌。			
混合比例	3 部分 : 1 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)
	2 小时	90 分钟	60 分钟	30 分钟
适用于无气喷涂	推荐	喷嘴直径0.53-0.66毫米 (21-26毫英寸) 喷嘴处的油漆总压力不低于 211千克/平方厘米 (3000磅/英寸 ²)		
空气喷涂 (带压力罐)	不推荐			
刷涂	适用—仅适用于小面积修补	典型厚度150-200 微米 (6.0-8.0密耳)		
滚涂	适用—仅适用于小面积修补	典型厚度150-200 微米 (6.0-8.0密耳)		
稀释剂	不适用	不得稀释		
清洁剂		请选用符合当地法规的清洗剂。具体使用建议请向当地代表咨询。		
作业暂停	涂料不得余留在软管、喷枪或喷涂设备内。采用国际牌清洗剂彻底冲洗所有设备。油漆一经混合，不应再行密封，工作中断时间过长，应重新配制油漆，再开始施工。			
清洗	所有设备在使用后，应立即采用国际牌清洗剂进行清洗。在每天的工作过程中，定期冲洗喷涂设备是一种良好的工作习惯。清洗次数取决于喷涂量、温度和花费的时间，包括耽搁的时间。			
	所有剩余的涂料和空容器均应按照合适的地方规章/法规进行处置。			

环氧油漆

产品特性

使用前，应查阅详细的Interline 925 施工程序。

配套的确切干膜总厚度和涂层道数取决于使用要求。请查阅国际油漆工业涂料公司关于贮罐衬里施工的具体建议。

仅采用无气喷涂进行施工。采用诸如刷涂或辊涂等其它方法进行施工，可能需要施工一道以上的涂层，建议仅用于小面积区域或初期的预涂涂料。

严重点蚀的区域，应采用刷涂施工进行预涂，以保证良好的表面“润湿性”。

当油漆温度保持在30° C (86° F)以上时，Interline 925可采用普通型无气喷涂设备进行施工。温度较低时，可采用合适压力等级的管道加热器，协助产品的汲取和雾化过程。

表面温度必须始终保持在露点以上至少3° C (5° F)。

钢材温度低于10° C (50° F)时，不得进行施工。

必须控制贮罐内的气候条件，保持最高相对湿度在10-15° C (50-59° F)的温度下为50%，在16° C (61° F)的温度下为60%。

密闭贮罐内的相对湿度应采用去湿设备进行控制。如果没有去湿设备，应采用单道涂层施工技术，避免出现层间附着力的问题。

使用多道涂层漆系时，保持尽可能短的复涂间隔时间，可达到最佳层间附着力。

若施工期间或施工后立即处于不可接受的低温和/或高湿度环境下，会导致不完全固化和表面污染，继而危及层间附着力。

末道涂层固化变硬后，应采用合适的非破坏性磁性测厚仪测定涂料配套体系的干膜厚度，核实所施工涂层的平均总厚度。涂层应无任何针孔或其它漏涂点。干膜厚度超过500 微米 (20 密耳)的涂层，可采用合适的高压脉冲式漏涂点检测仪进行检查，电压设定为100 伏特/25 微米干膜厚度 (100 伏特/密耳)。电压过高会使涂膜产生漏涂点。固化后的涂膜必须无淤积、流挂、滴漆、夹杂物或其它弊病。所有缺陷和弊病都应进行纠正。修复区域必须再行检测并在末道衬里涂层投入使用前按规定进行固化。关于详细修补程序，请查阅国际油漆工业涂料公司施工工艺。

涂膜完全固化后才能达到最佳耐化学性。固化程度取决于温度、湿度和涂膜厚度。通常，干膜厚度为400微米 (16 密耳)时，在 25° C (77° F)下，经过7-10天，可完全固化，达到最佳耐化学性。温度升高，固化时间成比例缩短，而温度降低，固化时间则延长。

Interline 925不适合贮存温度超过60°C (140°F) 的含水介质。

由于配方中存在低分子量化学品，当本产品按照英国PG6/23 (92)，附录 3 和美国环境保护局第24号方法进行测试时，因为在测试过程中，采用了高温，所以测得一些VOC。

同所有环氧树脂漆一样，Interline 925暴露于外部时会发生粉化和褪色。但这些现象不会损害其化学防腐性能。

本产品获得有下列规范认证：

BS6920:1988 ， 用于与饮用水接触。

挪威国家公共卫生协会证书，用于海上设施的饮用水贮罐。

符合CFR21-175.300 (微量材料报告)规定的可排出涂料的容许含量。

备注：VOC数值是基于该产品的最大可能值给出的，该数值可能因为颜色的不同和一般生产容忍性的不同而有所差异。

虽然低分子量的反应性助剂在正常环境条件下固化会成为漆膜的一部分，但是通过采用EPA Method 24检测分析发现，它也会影响VOC值。

系统配套性

Interline 925可直接施工在正确处理的裸钢板表面。然而，当终端应用并非饮水舱时，适用于下列底漆：

Interline 982

Ceilmate 680M (用于混凝土施工的封闭漆)

Interline 925仅应进行自身复涂，决不应采用其它产品进行复涂。

请向国际油漆工业涂料公司咨询，确保Interline 925适于接触待贮存的产品。

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 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
- Interline 925 施工指导

安全注意事项

本产品旨在仅供专业施工人员在工业范围内使用。
包括本产品的施工和使用在内的所有工作都应按照有关国家安全卫生及环境保护方面的标准、法律、法规进行。

施工期间及施工后的干燥期间（关于常见的干燥时间，请参见产品数据手册），必须提供充足的通风，保持溶剂浓度于安全范围之内，防止火灾及爆炸。密闭空间则需要进行强制通风。施工期间及施工后的干燥期间还必须为个人提供通风及呼吸保护设施（例如：供气式头罩或合适的过滤芯面具）。采取必要措施，防止皮肤和眼睛与涂料接触（例如：穿防护服、戴手套、护目镜、面具、涂隔离霜等）。

使用前应阅读本产品的材料安全数据手册及涂装饰程序的健康与安全章节，并遵照执行（如果是双组分涂料，则为基料和固化剂的材料安全数据手册及涂装饰程序的健康与安全章节）。

如果早涂有本产品的金属底材上进行焊接或切割，会散发粉尘和烟雾，需要采用合适的个人防护设备并进行局部排气通风。

具体采用何种安全措施取决于施工方法及工作环境。如果您并不十分了解或不能严格遵守这些警示或指令，请勿使用本产品，请向国际油漆工业公司进行咨询。

警告： 本产品含有液体环氧及改性多元胺，使用不当，可能会引起皮肤过敏。

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	15 公升	20 公升	5 公升	5 公升
	4 美加仑	3 美加仑	5 美加仑	1 美加仑	1 美加仑

装运重量	包装规格	A组份	B组份
		重量	重量
	20 公升	24.3 公斤	8.7 公斤
	4 美加仑	40.8 磅	14.3 磅

U. N. 航运编号非危险品（基料）：1760（固化剂）

贮存	贮存期限	温度
		温度为25° C (77° F)时，最少18个月。此后需进行检查。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。

发行日期：2020/12/17

©2020/12/17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