

环氧油漆

产品说明

双组分，氧化铁环氧树脂车间底漆
焊接性经纽卡斯尔市职业卫生署认证。
可焊接性亦经劳氏认证。

设计用途

作为车间底漆，可用于钢结构制造及安装期间的防腐保护
室外耐受最长6个月，可与多种防护油漆系统相兼容。

涂装数据 INTERPLATE 408

颜色	粉红，红色
光泽	哑光
体积固体份	24% ± 2%
典型厚度	25微米（1 密耳）的干膜相当于104微米（4.2 密耳）的湿膜
理论涂布率	在25微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，9.60 平方米/公升 在 1 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，385 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)	¹	5 分钟	12 小时	无限制 ²
15° C (59° F)	¹	5 分钟	12 小时	无限制 ²
25° C (77° F)	¹	5 分钟	6 小时	无限制 ²
40° C (104° F)	¹	5 分钟	4 小时	无限制 ²

¹ 表干时间不适用于本产品

² 参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与略缩语》

法规符合性数据

闪点（典型）	A组份 -18° C (0° F); B组份 5° C (41° F); 混合后 -18° C (0° F)		
产品重量	1.12 千克/升 (9.3 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	5.20 磅/加仑 (624 克/升) 571 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。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。如果在喷砂清理与施工Interplate 408之间，已发生氧化现象，表面应再行喷砂清理至规定的目视标准。

喷砂清理过程暴露出来的表面缺陷，应打磨、填没或采用其它合适的方法进行处理。

建议表面粗糙度35-50微米(1.5-2.0密耳)，最好边缘部位也打磨圆滑。若采用棱角砂进行喷射清理有可能产生在表面上产生过多的尖锐锋角，会刺穿底漆漆膜，造成早期腐蚀的产生。

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 3 部分 : 1 部分 (体积比)

混合使用寿命	10° C (50°	15° C (59°	25° C (77°	40° C (104°
	℞ 小时	℞ 小时	℞ 小时	℞ 小时

适用于无气喷涂 推荐 喷嘴直径0.46-0.79毫米 (18-31毫英寸)喷嘴处的油漆总压力不低于 88千克/平方厘米(1251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 704或765 E
--------------------	----	-----------------	-------------------------------------

空气喷涂 (传统) 推荐 使用合适的专用设备。

刷涂 适用—仅适用于小面积修补

滚涂 适用—仅适用于小面积修补

稀释剂 International GTA803 稀释度勿超过当地环保法规限制

清洁剂 International GTA803

作业暂停 勿要让涂料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中。采用国际牌GTA803彻底冲洗所有设备。一组油漆一经混合，不应再行封装，如果工作中断时间过长，建议重新混合一组新的油漆。

清洗 所有设备在使用后，应立即采用国际牌GTA 803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。清洗次数根据喷涂量、温度、喷涂时间，包括中断的时间等因素而定。

所有剩余的涂料和空容器应按当地合适的法律/法规进行处置。

环氧油漆

产品特性

Interplate 408设计用于自动喷涂工厂. 可以用于人工喷涂, 但不建议用于复杂结构件.

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

干膜厚度超过30微米 (1.2密耳) 或低于20微米 (0.8密耳) 可能会反过来影响漆膜外观及性能.

漆膜厚度超过30微米 (1.2密耳) 时, 焊烟及焊缝空隙的程度会加大.

干燥时间取决于基材温度及通风状况.

建议不要采用车间底漆作为制作后的修补底漆。

本产品获得有下列规范认证:

焊接性经纽卡斯尔市职业卫生署认证

可焊接性亦经劳氏认证

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查等因素的不同而有差异。

系统配套性

建议以下面漆与Interplate 408配套使用:

Intergard 251

Intergard 269

Intergard 400

Intergard 410

Interprime 198

Interseal 670HS

Interzone 505

关于其它合适的面漆, 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 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

这些章节的内容根据要求可获得

安全注意事项

本产品旨在仅由工业领域中的专业施工人员按照本手册、材料安全数据手册和包装容器上所给定的建议进行施工，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 公升	3.75 公升	5 公升	1.25 公升	2.5 公升
	20 公升	15 公升	20 公升	5 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	
	5 公升	4.9 公斤		1.5 公斤	
	20 公升	19.6 公斤		4.8 公斤	
贮存	贮存期限	在25° C (77° F)时，至少为12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：2015/2/5

©2015/2/5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