

产品说明

低溶剂含量，双组份，内部增塑高膜厚低温固化（最低-5摄氏度）表面容忍性环氧底漆。添加有铝片和云母氧化铁薄片来增强防腐性能。

设计用途

一种高性能工业维修用涂料，可应用在一系列不同类型的表面上，包括手工和动力工具除锈的表面上。

特别设计用于低温情况下或需要快速覆涂的地方。

理想情况下应与湿磨料喷砂或超高压水喷射清理相结合

Interplus 356特别适合于维修离岸钢结构及其它重腐蚀工况下的构件，这些环境包括炼油厂，沿海结构，造纸和纸浆厂以及桥梁结构，这些地方修补时无法进行干磨料砂清理。

**INTERPLUS 356
涂装数据**

颜色	铝色 灰色
光泽	哑光
体积固体份	70%
典型厚度	75-125微米 (3-5 密耳) 干膜厚 相当于 107-179微米 (4.3-7.2 密耳) 湿膜厚
理论涂布率	在125 微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，5.60 米 ² /公升 在5 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，225 英尺 ² /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, 空气喷涂 - 喷射处理钢材 刷涂, 滚涂 - 手工和动力工具处理钢材

干燥时间

推荐面漆重涂间隔

温度	推荐面漆重涂间隔			
	表干	硬干	最小	最大
5°C (41°F)	8 小时	18 小时	10 小时	无限制 ¹
15°C (59°F)	2 小时	10 小时	6 小时	无限制 ¹
25°C (77°F)	90 分钟	6 小时	4 小时	无限制 ¹
40°C (104°F)	45 分钟	3 小时	2 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》

法规符合性数据

闪点	A组分 44°C (111°F); 乙组分 27°C (81°F); 混合后 40°C (104°F)	
产品重量	1.51 公斤/公升 (12.6磅/加仑)	
挥发性有机化合物含量	2.54 磅/加仑 (305 克/升) 198 克/公斤	美国环境保护局第24号方法 欧共体溶剂排放指令 1999年第13号委员会命令

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节



Ecotech生态技术是居世界涂料技术领导地位的国际油漆工业涂料公司的首创，旨在倡导在全球范围内使用对环境无害的产品。

表面处理

此产品性能取决于表面处理的程度。待涂漆表面应当清洁、干燥、无其它污染物。施工油漆前，所有的表面应当按照ISO 8504：2000进行评估和处理。

必须去除污垢和可溶性盐的堆积。干鬃毛刷正常情况下即可以去除堆积的污垢。可溶性盐应当用新鲜水冲洗掉。

喷砂处理

Interplus 356可施工在采用磨料喷砂清理至少达到Sa1 (ISO 8501-1:2007) C或D 级锈蚀或 SSPC SP7标准的表面上。

手工或动力工具处理

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。

为获得最佳性能，应当把服役时运行温度高达100摄氏度的钢材表面清理至最低St3(ISO 8501-1:2007)或SSPC-SP3。

超高压水力喷砂/湿喷砂

可施工在处理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6的表面上，表面可有闪锈至不低于HB2½M级标准(参阅国际油漆水力喷砂标准)或 SB2½M级标准(参阅国际油漆泥浆喷砂标准)。在某些情况下，还可施工在潮湿表面上。国际油漆工业涂料公司可提供更多资料。

老化涂层

Interplus 356适合在大多数老化涂层上涂覆。应除去松散或剥落的涂层，直到漏出牢固的涂膜边缘。光滑的环氧或聚氨酯涂层可能需要打磨处理。

施工
混合

本产品分两罐装，组成一个单元供应。使用时应规定比例成对一次性混合。一经混合，必须在规定的混合寿命内使用。

(1) 采用电动搅拌器搅拌基料(A组分)。

(2) 将全部固化剂(B组分)和基料(A组分)混合，并采用电动搅拌器彻底搅拌。

混合比例

3 部分 : 1 部分 体积比

混合使用寿命

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
8 小时	4 小时	2 小时	45 分钟

无气喷涂

推荐

喷嘴直径0.48-0.58 毫米 (19-23毫英寸)
 喷嘴处的输出流体总压力不低于 211 公斤/厘米²
 (3000 磅/英寸²)

空气喷涂(压力罐)

推荐

喷枪	DeVilbiss MBC 或 JGA
喷气嘴	704或765
喷漆	E

刷涂

推荐

典型厚度75-100 微米 (3.0-4.0密耳)

滚涂

推荐

典型厚度50-75 微米 (2.0-3.0 密耳)

稀释剂

International GTA220 (或者 International GTA415) 可能需要低温，请见产品特性。不得超过当地法规所允许的范围进行稀释。

清洁剂

International GTA822 (或者 International GTA415)

作业暂停

勿要让涂料保留在软管、喷枪或喷涂设备内。采用国际牌GTA822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进行施工。

清洗

所有设备在使用后，应立即采用国际牌GTA 822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。

产品特性

为了确保良好的防腐性能,重要的是要通过多道施工来达到一个最低200微米的系统膜厚.

采用刷涂或滚涂方法施工Interplus 356时,为了达到规定的干膜总厚度,必须施工多道涂层。

Wet Blasted (Damp Surfaces)

如果在湿喷砂过程中,使用盐水,那么处理过的表面必须用淡水彻底清洗,然后再涂覆Interplus 356 允许新喷砂的表面出现轻度点锈,比太潮湿的表面则要好。水坑、死水和积水必须除去。

为了确保Interplus 356采用其它涂料复涂时的良好老化复涂性,表面必须清洁、干燥且无污染物,如果表面由于存在云母氧化铁而显粗糙时,尤应如此。

低温固化

Interplus 356可在0°C (32°F)以下固化。但是,该产品不应在 0°C (32°F) 时施工,因为底材上可能有结冰。
与建议的面漆的覆涂间隔

温度	表干	硬干	最低	最高
-5°C (23°F)	24 小时	60 小时	60 小时	无限制*
0°C (32°F)	16 小时	36 小时	36 小时	无限制*

参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与略缩语》

上表中的表干时间是化学反应固化的时间,而不是在0°C以下温度的条件下物理成膜固化的时间。

低温情况下,可能需要稀释Interplus 356以确保无气喷涂施工顺畅。正常情况下,添加5% (体积比) GTA 220即可达到目的。

<product>可耐最高连续干温为100 °C (212°F)。

Interplus 356并非设计用于连续浸渍水中。

注: VOC值为典型值,仅供用作指导。这些值可能会随颜色差异和正常制造公差等因素的不同而有所变化。

系统配套性

一般情况下,Interplus 356施工在裸钢面,但也可于大多数老化涂层完全兼容,包括下列底漆的修补.

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

建议使用的面漆/中间漆有:

Intercure 420	Interplus 880
Interfine 629HS	Interseal 670HS
Intergard 475HS	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 505
Interplus 356	Interzone 954
Interplus 770	

应当注意的是Interplus 356不适合覆涂在薄膜型的醇酸,氯化橡胶,乙烯基或丙烯酸面漆上.

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。.

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

这些章节的内容有单行本可供索取

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，均应按照安全、卫生和环保方面的相关国家标准和法规进行。

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，要求使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	包装规格	A组分		乙组分	
		体积	包装	体积	包装
	20 公升	15 公升	20 公升	5 公升	5 公升
	5 美加仑	3 美加仑	5 美加仑	1 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。

装运重量

包装规格	A组分	乙组分
20 公升	27.7 公斤	5.3 公斤
5 美加仑	56.2 磅	8.8 磅

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

本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。所提供的担保或特定销售条款和条件均包括在“国际油漆销售条款与条件”之中，一经要求即可提供。因此，除非我们特地书面同意这种做法，否则我们对于所产生的任何产品性能问题不负责任，或因使用产品而导致的损失或损坏在法律允许的最大范围内概不负责。因此，除非我们特地书面同意这种做法，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(根据法律)。所有供应的产品及提供的技术指导隶属于我们的标准销售条款和条件。您应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不断开发产品的政策随时进行修改。在使用产品前，与当地“国际油漆代表”一起检查所持产品说明书为最新版本是用户的职责。

发行日期：2009/7/7

Copyright © AkzoNobel, 2009/7/7.

 以及‘国际’一词是商标。
www.international-pc.com