

聚氨酯

产品说明

一种双组份、厚浆型、丙烯酸聚氨酯底/面漆，含有磷酸锌防锈颜料，提供极佳的耐久性及长期复涂性。

设计用途

适合于用作单道底漆/面漆，直接涂覆在金属上。

Interdur 8843SG 具有防腐蚀性、耐用性及美化外观的作用。

适用于中等腐蚀环境，例如，C3种类，如ISO 12944-2:1998定义。

涂装数据 INTERDUR 8843SG

颜色	白色 和有限的其它颜色
光泽	半光
体积固体份	56% ± 2%
典型厚度	干膜厚150-200微米 (6-8密耳) 相当于 湿膜厚268-357微米 (10.7-14.3密耳)
理论涂布率	在200微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，2.80 平方米/公升 在 8 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，112 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，刷涂，滚涂
干燥时间	

推荐面漆重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
5° C (41° F)	90 分钟	30 小时	30 小时	无限制 ¹
15° C (59° F)	75 分钟	16 小时	16 小时	无限制 ¹
25° C (77° F)	60 分钟	5 小时	5 小时	无限制 ¹
40° C (104° F)	45 分钟	2.5 小时	2.5 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 (典型)	A组份 35° C (95° F); B组份 50° C (122° F); 混合后 35° C (95° F)		
产品重量	1.41 千克/升 (11.8 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	3.14 磅/加仑 (377 克/升)	美国环境保护局第24号方法	
	275 克/公斤	欧共体溶剂排放指令含量	
		1999年第13号委员会指令	
	367 克/升 中国国家标准 GB 23985		

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

Protective Coatings

聚氨酯

表面处理

所有待涂表面应清洁，干燥且无污染。涂漆前，所有表面应按照GB18839-2002进行评估和处理。

喷射处理

喷射处理至Sa2.5 (GB8923-1:1998)，如果喷射处理后，在覆涂英特耐 Interdur 8843SG之前，如钢材表面发生氧化，表面应该重新喷射以达到规定的目视表面。喷射处理过程中暴露的表面缺陷，应该以适当的方式打磨，填补或处理建议表面粗糙度50微米。

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

7 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)
7 小时	3.5 小时	2 小时	45 分钟

适用于无气喷涂

推荐

喷嘴直径0.43-0.58毫米 (17-23毫英寸) 喷嘴处的油漆总压力不低于 155千克/平方厘米 (2204磅/英寸²)

空气喷涂 (带压力罐)

推荐

喷枪 美国特威 MBC 或 JGA
 喷气嘴 704或765
 喷漆 E

空气喷涂 (传统)

适用

使用合适的专用设备。

刷涂

适用

典型厚度50-75 微米 (2.0-3.0密耳)

滚涂

适用

典型厚度50-75 微米 (2.0-3.0密耳)

稀释剂

International GTA713 (or 通常不需要稀释。极端情况下请咨询当地技术代表。稀释 International GTA056) 请勿超过当地环境法规要求。

清洁剂

International GTA713 (or International GTA056)

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GTA713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 713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有关的法律/法规进行处置。

聚氨酯

产品特性

光泽及表面平整度取决于施工方法。应尽可能避免采用多种施工方法混用。

采用无气喷涂施工，可获得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。

当用刷涂或滚涂涂装Interdur 8843SG时，有必要多层涂层施工以达到规定的系统干膜总厚度。

施工人员应意识到Interdur 8843SG施工一道涂层的能力会受底材温度的影响。钢材温度较高时，成膜厚度较低，所获得的涂层较薄。

该产品必须仅采用推荐的国际牌稀释剂进行稀释。采用其它稀释剂，特别是含有醇类的稀释剂，会严重影响涂料的固化过程。

钢材温度低于5° C (41° F)时，不要施工

在密闭空间中施工Interdur 8843SG时，要确保充足的通风。

施工期间或施工后表面就发生冷凝，会导致表面无光及产生劣质涂膜。

过早暴露于积水之中会引起颜色改变，特别是深色漆以及在低温条件下。

涂覆于老化过的Interdur 8843SG的涂层间附着力相对于涂覆于新涂层上附着力有所下降，但是仍可满足规定用途的需要。

建议不要将该产品用于浸渍环境。如果可能发生严重的化学品或溶剂飞溅情况，请与国际油漆工业涂料公司联系，咨询有关适用性方面的资料。

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。

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

Interdur 8843SG被设计为一种直接与金属接触的涂料。
合适的面漆有：

Interdur 8843SG
Interdur 8860

更多系统兼容性建议请联系国际油漆防护涂料部门。

聚氨酯

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。

警告：含有异氰酸酯。喷涂时，请佩戴供气式头盔。

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	17.5 公升	20 公升	2.5 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	
		体积	重量	体积	重量
	20 公升	17.5 公升	27 公斤	2.5 公升	3.1 公斤
贮存	贮存期限	25° C (77° F) 下最低24个月 (A组份) & 12个月 (B组份) 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 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。

©2016/8/18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