

无机富锌底漆

产品说明

这是一种双组分的，具有快速覆涂，快干性的溶剂型无机硅酸盐富锌底漆，符合SSPC Paint 20的 Level 3级要求。

锌粉符合ASTM D520, Type II类型标准

设计用途

这种锌粉底漆可与多种高性能涂料体系和面漆配套使用，可用于新建结构及维修保养项目，使用范围包括桥梁、储罐、管道、钢结构。作为快速固化底漆，可用于多种气候条件。

涂装数据 INTERDUR 8805

| | |
|-------|---|
| 颜色 | 绿灰色 |
| 光泽 | 哑光 |
| 体积固体份 | 63% |
| 典型厚度 | 干膜厚50-75微米 (2-3密耳) 相当于 湿膜厚79-119微米 (3.2-4.8密耳) |
| 理论涂布率 | 在75微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，8.40 平方米/公升 在 3 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，337 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 |
| 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) | 30 分钟 | 3 小时 | 18 小时 | 无限制 ¹ |
| 15° C (59° F) | 20 分钟 | 90 分钟 | 9 小时 | 无限制 ¹ |
| 25° C (77° F) | 10 分钟 | 60 分钟 | 4.5 小时 | 无限制 ¹ |
| 40° C (104° F) | 5 分钟 | 30 分钟 | 90 分钟 | 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》

上述的干燥时间是在上述温度和相对湿度为55%的条件下测量而得。其中5° C下的干燥时间是在相对湿度为60%的条件下测量而得。在复涂之前，通过ASTM D4752MEK擦拭试验检验漆膜耐受等级达到4级。复涂详情请参见产品特性章节。

法规符合性数据

| | | |
|----------|---------------------------------|--|
| 闪点 (典型) | A组分 13° C; B组分不适用; 混合后13° C | |
| 产品重量 | 2.15 千克/升 (17.9 磅/加仑) | |
| 挥发性有机化合物 | 4.08 磅/加仑 (490 克/升) 249 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 |
| | 504 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

无机富锌底漆

表面处理

钢质底材

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。

如果有油脂，应根据GB18839-2002用溶剂清洗。

喷射处理

喷射处理至Sa2.5 (GB8923-1:1998)。如果喷射处理后，在覆涂 Interdur 8805 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。

喷砂处理过程中暴露的表面缺陷，应以合适的方式打磨、填补或处理。

建议表面粗糙度为 40-75 微米。

预涂有车间底漆的钢结构

Interdur 8805适用于刚刚涂上硅酸锌车间底漆的钢构件。

如果含锌车间底漆已经产品了大量的大面积破损，或产品大量的锌盐，那么就需要进行全面的扫砂清理。

其焊缝和损坏区域应作喷砂清理，达到Sa2.5级 (GB8923-1: 1988)。

损坏/修补区域

所有损坏区域最好能喷射清理至Sa2.5 (GB8923-1:1998)，但是，允许对小面积区域采用动力工具清理至GB18839-2003，条件是該区域不被抛光。然后，采用推荐的环氧锌粉底漆对该区域进行修补，请向国际油漆工业保护部门咨询具体建议。

施工

混合

Interdur 8805 分为两罐装，液体基料(A组分)和锌粉(B组分)。锌粉(B组分)应在机械搅拌器搅拌下，慢慢加入至液体基料(A组分)中。切勿反过来将液体基料加入锌粉中。施工前，涂料应进行过滤，喷涂过程中，应不断搅拌罐中的涂料。涂料一经混合，应在规定的混合使用寿命内使用。

混合比例

5.70 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) |
| 12 小时 | 8 小时 | 4 小时 | 2 小时 |

适用于无气喷涂

推荐

喷嘴直径0.43-0.53毫米 (17-21毫英寸)喷嘴处的油漆总压力不低于 112千克/平方厘米(1593磅/英寸²)

刷涂

适用-仅用于小面积修补

典型厚度No metric value exists for Brush.MinDFT-No metric value exists for Brush.MaxDFT 微米 (No imperial value exists for Brush.MinDFT-No imperial value exists for Brush.MaxDFT密耳)

稀释剂

International GTA803 (或 GTA 415)

稀释度勿超过当地环保法规限制

清洁剂

International GTA803 (或 GTA 415)

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。

无机富锌底漆

产品特性

覆涂前，产品必须清洁、干燥且无可溶性盐类及过多的锌腐蚀产物。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

在密闭空间中施工Interdur 8805时，要确保充足的通风。

最短复涂间隔取决于固化过程中的相对湿度。建议复涂前，应按ASTM D4752 标准进行溶剂擦拭试验。数值为4的测试结果表明固化已达满意程度，可进行复涂。

相对湿度低于55%时，固化将严重推迟，需要采用蒸汽或喷水等措施来提高湿度。

Interdur 8805漆膜过厚或涂覆过量，都会造成龟裂，一旦发生龟裂就必须用喷射方法彻底除去受影响的部分，然后根据原先的油漆配套方案重新涂覆。

施工时应小心谨慎，避免干膜厚度超过125 微米 (5 密耳)。

未涂面漆的Interdur 8805不适于暴露在酸碱环境中或长期浸渍于水中。

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

由于涂膜厚度较低，需要采用Interdur 8805进行自身复涂时，表面必须为未经风蚀的涂膜和新施工的涂膜。Interdur 8805的后道涂层的最低干膜厚度需为 50 微米 (2 密耳)，以保证良好的成膜性能。

在用推荐的面漆重涂之前，务必确保Interdur 8805彻底固化（见上一段），如果已经发生风化，那么应该用淡水将所有的锌盐冲洗干净，如有必要可用鬃刷刷净。

典型面漆为：

Interdur 8801

Interdur 8840

在一些情况下，有必要施工一道黏度合适的封闭漆，控制起泡最小化。这取决于Interdur 8805的固化时间，表面粗糙度及施工固化时的环境条件。可以选择一种环氧封闭底漆，例如英特耐8801，用来减少起泡的问题。

关于其它合适的面漆，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

无机富锌底漆

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 体积 | 包装 | B组份 体积 | 包装 |
|------------------------------|-------|---|---------|-----------|-------|
| | 10 公升 | 8.51 公升 | 10 公升 | 1.49 公升 | 10 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 | | |
| | 10 公升 | 12 公斤 | 11.6 公斤 | | |
| 贮存 | 贮存期限 | A组份 在25° C (77° F) 下，至少为6月 B组份 在 25° C 时，最短为 12 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，对产品所提供的所有建议或声明（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。

©2016/8/24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