

## 耐高温冷喷铝涂料

### 产品说明

一种双组份、厚膜型、耐高温、“冷喷涂”施工的涂料，基于创新得无机共聚技术并配合金属铝片颜料制成。

Intertherm 751CSA是一种采用普通施工设备进行施工，可在常温下有效固化的新颖高性能涂料。在大气环境下，或在-196° C (-321° F) 和400° C (752° F) 之间的热循环隔热操作情况下，都可为钢材提供高效防腐蚀保护，在投入使用前无须进行加热固化。

### 设计用途

Intertherm 751CSA 经专门设计，用于保护干湿交替区域隔热层下的钢构件时，可提供防腐蚀屏蔽作用。

Intertherm 751CSA通常直接施工在金属表面上，作为一道或二道涂层漆系，在进行维修保养时特别有效，可用于缓解隔离层(CUI)下的腐蚀损坏作用。

Intertherm 751CSA 在经受快速温度循环时具有极佳的耐“热冲击”性能，为循环条件下的钢构件提供有效的保护作用。

适于施工在温度高达150° C (302° F)的热表面上的Intertherm 751CSA适用于化工工艺，石油化工，海上设施和电力等工业环境；特别适用于精炼，化工工艺，管道，烟囱，热交换器，熔炉，反应器，电厂，出烟孔等钢结构外壁得防腐保护。是用于例行维护或大型翻新工程项目的理想产品，在这些场合可采用其单一的防腐系统对大量的有保温层和无保温层管道进行维护。

### 涂装数据

INTERTHERM 751CSA

颜色	铝色
光泽	不适用
体积固体份	61%
典型厚度	干膜厚100-200微米 (4-8密耳) 相当于 湿膜厚164-328微米 (6.6-13.1密耳)
理论涂布率	在175微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，3.49 平方米/公升 在 7 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，140 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，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)	2 小时	18 小时	36 小时	不适用 <sup>1</sup>
15° C (59° F)	90 分钟	12 小时	24 小时	不适用 <sup>1</sup>
25° C (77° F)	60 分钟	10 小时	16 小时	不适用 <sup>1</sup>
40° C (104° F)	30 分钟	8 小时	12 小时	不适用 <sup>1</sup>

<sup>1</sup> 关于面漆的复涂间隔时间，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

### 法规符合性数据

闪点 (典型) A组份 32° C (90° F); B组份 22° C (72° F); 混合后 25° C (77° F)

产品重量 1.28 千克/升 (10.7 磅/加仑)

挥发性有机化合物 3.50 磅/加仑 (420 克/升)  
332 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

405 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

## 耐高温冷喷铝涂料

### 表面处理

所有待涂覆的表面均应清洁、干燥、无污染。涂漆之前，应根据ISO 8504:2000标准对所有表面进行评估和处理。油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

#### 喷射处理

喷砂清理至少至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6标准。如果在喷砂清理与施工Intertherm 751CSA之间，已发生氧化现象，表面应再行喷砂清理至规定的视觉标准。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。

建议表面粗糙度为50微米(2 密耳)。

#### 动力工具清理(仅用于小面积区域)

Intertherm 751CSA可施工到符合SSPC-SP11标准的经过动力工具清理过的预处理表面，其粗糙度为40微米(1.6密耳)。注：所有的氧化皮必须清楚，不能实施适当预处理的区域应局部喷砂达到最低标准Sa2½ (ISO8501-1:2007) 或 SSPC-SP6标准。在涂层施工前请就您的情况咨询国际油漆工业涂料公司了解最新技术建议。

#### 超高压喷水处理/湿喷砂

关于表面处理，更多信息请参见Intertherm 751CSA施工手册。

#### 不锈钢

确保施工前表面干净、干燥，不含金属腐蚀物。采用不含氯的非金属磨料(如氧化铝或石榴石)进行轻微扫砂处理，以获得约50微米(2密耳)的粗糙度。

### 施工

<b>混合</b>	本产品分两罐装，组成一个单元。使用时应按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) 采用动力搅拌器搅拌基料(A组分)。	
	(2) 将全部固化剂(B组分)和基料(A组分)混合，并采用动力搅拌器彻底搅拌。	
<b>混合比例</b>	54 部分 : 1 部分 (体积比)	
<b>混合使用寿命</b>	5° C (41° F)	15° C (59° F)    25° C (77° F)    40° C (104° F)
	2 小时	2 小时                    90 分钟                    60 分钟
<b>适用于无气喷涂</b>	适用	喷嘴直径0.38-0.48毫米 (15-19毫英寸)喷嘴处的油漆总压力不低于 141千克/平方厘米(2005磅/英寸²)
<b>空气喷涂 (带压力罐)</b>	推荐	喷枪      DeVilbiss MBC 或 JGA 喷气嘴    704或765 喷嘴      E
<b>空气喷涂(传统)</b>	推荐	使用合适的专用设备。
<b>刷涂</b>	适用	典型厚度40-75 微米 (1.6-3.0密耳)
<b>滚涂</b>	适用	典型厚度50-100 微米 (2.0-4.0密耳)
<b>稀释剂</b>	International GTA007	通常不需要稀释。极端情况下请咨询当地技术代表。稀释请勿超过当地环境法规要求。
<b>清洁剂</b>	International GTA007	
<b>作业暂停</b>	请勿让漆料留在漆管、喷枪或喷涂设备中。用InternationalGTA007彻底冲洗所有设备。油漆混合后不宜重新密封，如果作业暂停时间较长，建议重新开工时使用新调成的油漆。	
<b>清洗</b>	所有设备在使用后，应立即采用国际牌GTA 007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，包括耽搁的时间等因素而定。	
	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。	

## 耐高温冷喷铝涂料

### 产品特性

应在使用前咨询获得详细的Intertherm 751CSA施工指导。

Intertherm 751CSA适用于保温层下持续工作温度从环境温度至400°C的钢结构。

Intertherm 751CSA适用于保温层下持续工作温度从环境温度至400°C的钢结构。

Intertherm 751CSA通常直接涂覆在经正确处理的钢制件上，为两道漆系统，每道厚度100微米（4密耳），总的涂层系统干膜厚度200微米（8密耳）。单道漆涂覆厚度达200微米（8密耳）也是可接受的。在任何情况下，所涂覆的最大总干膜厚度应当小于350微米（14密耳）。

为达到最佳的防腐性能，涂层系统的最小干膜厚度不应小于150微米是至关重要的，施工时应达到最小175微米。

当用刷涂或滚涂涂装Intertherm 751CSA时，有必要多层涂层施工以达到规定的系统干膜总厚度。

Intertherm 751CSA可以在高达150°C的钢结构表面进行施工，Intertherm 751CSA在投入使用前无需另外进行热固化，这可确保当停工后重新开工时，防腐方案的正确完整实施。

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。

Intertherm 751CSA会与大气中的湿气发生反应，应确保包装容器在油漆使用前始终保持密闭，否则会导致未使用的油漆发生起皮，缩短混合使用寿命。

在密闭空间中施工Intertherm 751CSA时，要确保充足的通风。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

与含有飘浮型铝粉颜料的许多产品一样，Intertherm 751CSA 在细小的机械损坏区域易于产生一种“抛光”的外观。但是，这种现象只不过影响美观，而并不会损害产品的防腐蚀性。

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

Intertherm 751CSA通常可直接施工在金属表面上，在保温层下只能自涂覆而不应被其他产品覆涂。

因颜色识别需要，可能会对Intertherm 751CSA进行复涂。 请向国际油漆工业涂料公司咨询最新技术建议。

## 耐高温冷喷铝涂料

### 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](http://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
- Intertherm 751CSA 施工指导

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		B组份	
		体积	包装	体积	包装
	1 美加仑	0.98 美加仑	1 美加仑	0.02 美加仑	0.06 美加仑
	3.74 公升	3.67 公升	5 公升	0.07 公升	0.12 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	
		1 美加仑	10.8 磅	0.3 磅	
		3.74 公升	5.54 公斤	0.1 公斤	
贮存	贮存期限	在25° C (77° F)时，至少为12个月。贮存在阴凉、干燥的场所，远离热源和火源。			

### 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销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](http://www.international-marine.com) 或 [www.international-pc.com](http://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。

©2016/12/5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](http://www.international-pc.com)