

Interline 961

酚醛树脂漆

产品说明

这是一种双组份溶剂型酚醛树脂槽漆，适用于新钢材或略有锈斑的表面。

设计用途

尤其适合储存最高温度达 95°C (203°F) 的热水，也适合贮藏其它许多产品，如脂肪族和芳香族溶剂、航空燃料、无铅汽油、盐水等。

Interline 961 适用于暴露于酸性和腐蚀性环境中的设备，这包括绝热层下的热钢管、埋设管道或水下管道等，可耐受的最高温度为 95°C (203°F)。

Interline 961 涂装数据

颜色	淡黄色，灰色，白色
光泽	淡光
体积固体份	50 %
典型厚度	干膜厚 100-125 微米 (4-5 密耳)，相当于湿膜厚 200-250 微米 (8-10 密耳)
理论涂布率	在上述体积固体份和干膜厚 125 微米的条件下，4.00 平方米 / 公升 在上述体积固体份和干膜厚 5 密耳的条件下，160 平方英尺 / 美制加仑
实际涂布率	考虑适当的损耗系数
涂覆方法	无气喷涂、空气喷涂、刷涂、滚涂
干燥时间	

温度	表干	硬干	自重涂间隔	
			最小	最大
10°C (50°F)	90 分钟	8 小时	24 小时	7 天
15°C (59°F)	60 分钟	6 小时	24 小时	6 天
25°C (77°F)	30 分钟	4 小时	20 小时	5 天
40°C (104°F)	20 分钟	2 小时	16 小时	3 天

法规符合性数据

闪点	基料 (A 组分) 23°C (73°F)	固化剂 (B 组分) 23°C (73°F)	混合后 23°C (73°F)
产品重量	1.5 千克 / 公升 (12.4 磅 / 加仑)		
溶剂含量	460 克 / 公升 (3.84 磅 / 加仑) 英国 - PG6/23 (92), Appendix 3		

Interline 961

酚醛树脂漆

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，所有表面均应根据 ISO 8504:1992 标准进行评估和处理。

如有需要，清除焊渣，并磨平焊缝和锐利的边角。

喷射处理

本产品只可用于喷射处理至 Sa2½ (ISO 8501-1:1988) 或者 SSPC-SP10 标准的表面。

建议表面粗糙度为 50-75 微米 (2-3 密耳)。

Interline 961 必须在钢表面氧化之前涂覆。如果确实发生氧化，则整个氧化区域应该重新喷射处理，达到上述标准。

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。

氧化发生前，表面可用 Interline 961 打底 (稀释 30% GTA420)，达到 40 微米 (1.5 密耳) 的干膜厚度。也可以用减湿装置保持喷射处理后的清洁度标准。

高温储槽

维修高温储槽时，底材应该用喷射刷拭方法处理至 Sa2 (ISO 8501-1:1988) 或 SSPC-SP7 的标准，并用淡水彻底冲洗，除净盐质。干燥后再用喷射处理到 Sa2½ (ISO 8501-1:1988) 或 SSPC-SP10 的标准。

施工

混合	使用 Interline 961 时，必须按照 Interline 961 系统的说明书和国际油漆公司工业防护漆部门储槽内壁涂料推荐作业程序的详细步骤，进行操作。 本产品分两罐装，组成一个单元。每次都必须按规定的配比，成对一次性混合，并在规定的混合使用期限内用完。 (1) 用动力搅拌器搅拌基料 (A)。 (2) 用动力搅拌器搅拌固化剂 (B)。 (3) 将全部的固化剂 (B) 和基料 (A) 调和在一起，用动力搅拌器彻底搅拌。			
混合比	体积比 1.85:1			
混合使用寿命	10°C (50°F) 5 小时	15°C (59°F) 4 小时	25°C (77°F) 2 小时	40°C (104°F) 45 分钟
无气喷涂	推荐使用	- 喷嘴直径 0.53 - 0.68 毫米 (21-27 毫英寸) - 喷嘴处油漆压力不低于 141 千克 / 平方厘米 (2,500 磅 / 平方英寸)		
空气喷涂 (带压力罐)	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA 空气量 704 或 765 喷漆嘴 E		
刷涂	适合 - 仅限于小范围	典型厚度 40-50 微米 (1.5-2.0 密耳)		
滚涂	适合 - 仅限于小范围	典型厚度 40-50 微米 (1.5-2.0 密耳)		
稀释剂	International GTA420	稀释度勿超过当地环保法规限制。		
清洁剂	International GTA853			
作业暂停	请勿让漆料留在漆管、喷枪或喷涂设备中。用 International GTA853 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漆料。			
清洁	用后立即用 International GTA853 清洗所有设备。建议在施工过程中也定时冲洗喷涂设备。清洗的频度取决于喷涂量、温度和时间，包括所有的中断时间。 剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。			

Interline 961

酚醛树脂漆

产品特性

使用前应参阅《罐槽内壁涂料建议作业程序》的详细内容。

通常将Interline 961作为双涂层系统进行涂装，每层厚125微米（5密耳），这样涂层干膜总厚度可以达到250微米（10密耳）。干膜总厚度的精确数据取决于最终用途的要求。关于罐槽内壁涂料的涂装之具体建议，请向国际涂料公司工业防护漆查询。

要获得单一涂层的最大膜厚，无气喷涂是最佳手段。如果不用无气喷涂，要获得所需的漆膜厚度就不大可能。空气喷涂可能需要多次交叉喷涂，才能获得最大膜厚。如果使用其他方法（如刷涂、辊涂等），可能需要不止一层，建议仅用于小范围涂覆或初始预涂。

锈斑严重的部位应该用刷涂方法进行预涂，以便有效地“湿润”表面。

表面温度必须至少高于露点3°C（5°F）。

钢材温度若低于10°C（50°F），请勿涂覆。

如果在涂覆过程中或刚刚涂覆完时便暴露于过低的温度或高湿度的环境，就可能导致固化不完全和表面污染，降低涂层之间的附着力。

在密闭或有限的空间涂装Interline 961须保持足够的空气流通。

Interline 961涂覆过厚会导致龟裂。必须确保单层涂覆的膜厚符合推荐限度。多道涂层的总干膜厚度不得超过350微米。

漆膜完全固化后才可以获得最大的耐化学品能力。影响固化的因素包括温度、湿度和膜厚。在正常情况下，干膜厚为250微米（10密耳）的漆膜，在25°C（77°F）温度条件下，7-10天可以彻底固化，这时它才具有最佳的耐化学品能力。固化时间与温度成正比，温度高，时间短，温度低，时间长。

固化时间因干膜厚度和涂覆与固化期间的条件而异。

当最后一层漆膜硬干后，应该用合适的非破坏磁性测量仪，测量整个涂层系统的干膜厚度，以确定已涂覆的平均总厚度。涂层应该没有任何针孔或其他漏涂部分。固化的漆膜应该基本没有流挂、滴漏、掺杂或其他缺陷。所有缺陷应该加以补救。修补区域应该重新试验，并根据前述步骤固化，然后再投入使用。有关正确的修补程序，请参阅国际油漆公司工业防护漆部门的储槽内壁作业程序。

如果货物温度超过60°C（140°F），那么必须确保储槽是绝热的，这是为了防止因涂层和底材的温度不同，发生起泡现象（即“冷壁”效应），而导致涂层过早失效。

本产品持有下列规范许可：

Air BPF₂D₂ 规范 - 航空燃料储槽内壁涂料

系统配套性

本系统为自打底型，不适合涂覆在其它底漆上。

Interline 961只能自重涂，形成面漆，切不可用其它产品覆盖。

请向国际油漆公司工业防护漆部门查询，以确定Interline 961是否适合与槽内产品接触。

Interline 961

酚醛树脂漆

补充信息

本说明书有关的工业标准、术语和缩略语，详情可在国际油漆公司工业防护漆产品说明书中的以下各个章节查到：

- 定义与缩略语
- 表面处理
- 涂料涂覆
- 实际与理论涂布率

下列资料的单行本可供索取：

- 罐槽内壁涂料建议作业程序

安全注意事项

本产品应由专业涂装操作人员根据本说明书、材料安全数据表和包装容器上的使用说明中的建议在生产场地使用。如果没有阅读本材料安全数据表 (MSDS)，则不可使用本产品。该说明书已由国际油漆公司工业防护漆提供给用户。

涂覆和使用本产品的一切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。

如果要在涂有本产品的金属材料上进行焊接或火焰切割，将散发出尘埃和烟雾，因此需要使用合适的个人防护设备，采取充分的局部抽气通风措施。

如果对本产品是否适用有怀疑，请向国际油漆公司工业防护漆部门查询详情。

包装规格

20 公升装	Interline 961 基料	20 公升容器, 装 13 公升
	Interline 961 固化剂	10 公升容器, 装 7 公升

其它规格, 请向国际油漆公司工业防护漆部门查询

U.N. Shipping No. 1263

运载重量

20 公升装	24.9 千克 (54.9 磅) 基料 (A 组份)	8.3 千克 (18.3 磅) 固化剂 (B 组份)
--------	----------------------------	----------------------------

储存

储存有效期 在 25°C (77°F) 的温度条件下至少可保存 12 个月。此后应再检查后使用。储存在干燥、遮阳处, 远离热源和火源。

声明

本说明书提供的信息可能不详尽, 如果事先未就本产品的适用性获得本公司的书面确认, 而将本产品用于本说明书明确建议范围之外的用途, 责任自负。所有保证说明或具体的销售条款均收录于《国际油漆公司工业防护漆部门销售条款》中, 可以索取。虽然我们努力确保就本产品提供的所有建议 (在本说明书或其他材料中) 正确无误, 但是底材的质量和条件以及影响本产品使用和涂装的众多因素, 均在我们的控制范围之外。因此, 除非我们出具明确的书面同意, 否则我们对产品性能不承担任何责任, 对因使用本产品造成的损失或损害 (除本公司疏忽造成的死亡或人身伤害之外), 也概不负责。本说明书中的资料将根据实践经验和本公司的产品持续开发政策, 不时加以修改。

在使用产品前, 用户有责任检查本说明书为最新版本。发行日期: 2002 年 6 月 19 日

版权所有 © International Paint Ltd. 和 International 系商标。

国际油漆公司工业防护漆

全球供应

总部

P.O. Box 20980
Oriol House
16 Connaught Place
London, W2 2ZB
England

电话: (44) 20 7479 6000
传真: (44) 20 7479 6500

亚洲地区

3 Neythal Road
Jurong Town
Singapore 628570

电话: (65) 663 3066
传真: (65) 266 5287

大洋洲地区

115 Hyde Road
Yeronga
Brisbane
Queensland
Australia

电话: (61) 7 3892 8888
传真: (61) 7 3892 4287
安全与保健: (61) 1800 807 001

欧洲地区

P.O. Box 20980
Oriol House
16 Connaught Place
London, W2 2ZB
England

电话: (44) 20 7479 6000
传真: (44) 20 7479 6500

中东地区

PO Box 37
Dammam 31411
Saudi Arabia

电话: (966) 3 812 1044
传真: (966) 3 812 1169

北美地区

6001 Antoine Drive
Houston
Texas 77091

电话: (1) 713 682 1711
传真: (1) 713 684 1514

南美地区

Av Paiva 999,
Neves, Sao Gonçalo
Rio de Janeiro
Brazil

电话: (55) 21 624 7100
传真: (55) 21 624 7123

当地办事处

电话: (86) 21 62097722 传真: (86) 21 62782124