

环氧富锌底漆

产品说明

一种三组份的 环氧富锌底漆，达到B级滑移系数等级。Interzinc 315B符合SSPC Paint 20标准且干膜至少含80%的锌粉。

产品所用锌粉符合ASTM D520, Type II类型标准。

设计用途

作为一种高性能底漆，是防腐涂层系统的一部分，提供最大防护，用于侵蚀性环境（包括桥梁、海上设施、石化厂、纸浆和造纸厂及发电厂）。

Interzinc 315B的设计目的是对维护和新建设施提供优良的防腐。

涂装数据

INTERZINC 315B

颜色	绿色, 红色
光泽	哑光
体积固体份	68%
典型厚度	干膜厚50-150微米 (2-6密耳) 相当于 湿膜厚74-221微米 (3-8.8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, 9.10 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, 364 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
干燥时间	

推荐面漆重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
0° C (32° F)	15 小时	30 小时	30 小时	无限制 ¹
5° C (41° F)	1 小时	7 小时	7 小时	无限制 ¹
15° C (59° F)	40 分钟	4 小时	4 小时	无限制 ¹
25° C (77° F)	30 分钟	3 小时	30 分钟	无限制 ¹
40° C (104° F)	15 分钟	1.5 小时	30 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》

法规符合性数据

闪点 (典型)	A组份 29° C (84° F); B组份 25° C (76° F); 混合后 29° C (84° F)		
产品重量	3.26 千克/升 (27.2 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	2.42 磅/加仑 (290 克/升)	美国环境保护局第24号方法	
关于更多详细资料, 请见关于“产品特性”的章节			

环氧富锌底漆

表面处理

所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。涂覆前，所有表面应按照 ISO 8504:2000标准进行评估和处理。

油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

磨料喷砂

钢材表面喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6。如果在喷砂清理和施工Interzinc 315B之间发生了氧化，表面应再行喷砂至规定的目视标准。

通过喷砂清理过程暴露出来的表面缺陷应打磨、填没或以合适的方式进行处理。

建议表面粗糙度为50-75 微米 (2-3 密耳)。

预涂有车间底漆的钢结构

Interzinc 315B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生了大量的大面积破损，或者产生了大量的锌盐，那么就需要进行全面的扫砂清理。其他种类的车间底漆不适合覆涂，均需采用喷砂方式进行彻底清除。

焊缝和损坏区域应作喷砂清理，达到Sa2½ 级 (ISO 8501-1:2007)或SSPC SP6标准。

施工

混合

本产品以三罐为一组供应。每次都必须按规定的配比，整组一次性混合，并在规定的混合使用期限内用完。

- (1) 搅拌A组份，然后将全部的A组份和B组份调和在一起，用动力搅拌器彻底搅拌。
- (2) 应将C组份（粉剂组份）慢慢地添加粘结剂（B组份）到彻底搅拌后的A组份与B组份中，同时用动力搅拌器搅拌。
- (3) 应将涂料进行过滤，喷涂过程中应经常搅拌罐中的涂料。

混合比例

1.9 部分 : 0.71 部分 : 1.43 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)
8.5 小时	5 小时	3 小时	1 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 176千克/平方厘米(2503磅/英寸²)

空气喷涂 (带压力罐)

推荐

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

刷涂

适用—仅适用于小面积修补 典型厚度50-75 微米 (2.0-3.0密耳)

滚涂

不推荐

稀释剂

International GTA415 稀释度勿超过当地环保法规限制

清洁剂

International GTA415

作业暂停

请勿让漆料留在漆管、喷枪或喷涂设备中。用国际牌GTA415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。

清洗

用后立即用国际牌GTA415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当地相关法规处理。

环氧富锌底漆

产品特性

Interzinc 315B施工膜厚必须和表面处理得到的喷砂粗糙度相符。

施工时应小心避免涂敷过厚，如果漆膜过厚，会因漆膜连接失效导致龟裂；同时还应避免干喷，否则涂层会出现针孔。

Interzinc 315B的涂覆过厚会延长最短复涂时间和搬运时间，对长期复涂性能造成不利影响。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

Interzinc 315B不建议用于水下。

Interzinc 315B适用于局部修补损坏的无机锌底漆 - 请向国际油漆工业涂料公司咨询具体建议。

Interzinc 315B已批准用于下列体系的底漆：

Interzinc 315B
Intergard 475HS
Interthane 870UHS.

备注：VOC数值是基于该产品的最大可能值给出的，该数值可能因为颜色的不同和一般生产容忍性的不同而有所差异。

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

Interzinc 315B设计用于施工在经过合适处理的钢材上，也可施工在认可的预涂底漆上。可从国际油漆工业涂料公司获得关于这些方面的详细情况。

建议使用的面漆有：

Intergard 345	Intergard 475HS
Interseal 670HS	Interthane 870
Interthane 870UHS	Interthane 990
Interthane 990FD	Interthane 990HS
Interzone 954	

环氧富锌底漆

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

这些章节的内容根据要求可获得

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，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		丙组份	
		体积	包装	体积	包装	体积	包装
	4 美加仑	1.9 美加仑	5 美加仑	0.7 美加仑	1 美加仑	1.4 美加仑	5 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组份		B组份		丙组份	
	4 美加仑	23.8 磅		6.2 磅		84.6 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。

©2015/2/5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