

## 无机富锌底漆

### 产品说明

Interzinc22系列产品之一。

这是一种双组分，具有快速覆涂，快干性的溶剂型无机硅酸盐富锌底漆，干膜中含锌粉重量比不小于77%。符合 SSPC Paint 20 的Level 2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。

可为经过正确处理的钢底材提供极佳的防腐保护，涂覆适当面漆后，可耐受高达540° C的高温。

作为快速固化底漆，可用于多种气候条件。

### 涂装数据

INTERZINC 2277

颜色	绿灰色
光泽	哑光
体积固体份	66%
典型厚度	干膜厚50-75微米 (2-3密耳) 相当于 湿膜厚76-114微米 (3-4.6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，8.80 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，353 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
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 <sup>1</sup>
15° C (59° F)	20 分钟	1.5 小时	9 小时	无限制 <sup>1</sup>
25° C (77° F)	10 分钟	1 小时	4.5 小时	无限制 <sup>1</sup>
40° C (104° F)	5 分钟	30 分钟	1.5 小时	无限制 <sup>1</sup>

<sup>1</sup> 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组份 13° C (55° F); 混合后 13° C (55° F)		
产品重量	2.31 千克/升 (19.3 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	3.92 磅/加仑 (470 克/升) 192 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	

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

## 无机富锌底漆

### 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，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

磨料喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6标准 (为达到最佳性能，喷砂清理至SSPC-SP10 标准)。如果在喷砂清理和施工Interzinc 2277 的间隔内发生了氧化，表面应再行喷砂清理至规定的目视标准。

在喷砂清理过程中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40-75 微米 (1.5-3.0 密耳)。

#### 预涂有车间底漆的钢结构

Interzinc 2277 适于施工在新涂硅酸锌车间底漆的钢构件。

如果锌粉车间底漆出现大面积散射状脱落或大量的锌盐，整个区域需要进行全面的扫砂清理。

不适于复涂其它类型的车间底漆，需要采用磨料喷砂彻底清除。

焊缝和损坏区域应喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6标准。

#### 损坏/修补区域

所有损坏区域最好能喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6标准。但是，允许对小面积区域采用力工具清理至Pt3 (JSRA SPSS:1984)或SSPC-SP11标准，条件是区域不被抛光。然后，可采用推荐的环氧锌粉底漆对该区域进行修补 - 请向国际油漆工业涂料公司咨询具体建议。

## 施工

### 混合

Interzinc 2277 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

4 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

### 无气喷涂

推荐

喷嘴直径0.38-0.53毫米 (15-21毫米英寸)喷嘴处的油漆总压力不低于 112千克/平方厘米(1593磅/英寸²)

### 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

### 刷涂

适用—仅适用于小面积修补

典型厚度25-50 微米 (1.0-2.0密耳)

### 滚涂

不推荐

### 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 或者 International GTA415

### 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。

表面温度必须始终保持在露点以上至少3° C (5° F)。

在密闭空间中施工Interzinc 2277 时，要确保充足的通风。

在温暖气候下(一般为高于28° C (82° F))，为施工方便可加入一定的稀释剂，建议采用国际牌GTA803 稀释剂。

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。

如果 相对湿度低于55%固化将会受阻。可以用蒸汽或者喷水的方法增加湿度，但是加入低湿度固化加速剂是更有效的方法，在15° C (59° F)下的覆涂时间如下：

相对湿度 (%)	20	30	40
最小覆涂时间间隔	24小时	10小时	10小时

施工指导包含了在低相对湿度下预期固化时间的更多信息。

Interzinc 2277 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位，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)。

用于高温环境时，Interzinc 2277 的干膜厚度应该限制在50微米。若不涂覆面漆，Interzinc 2277 的持续耐干温为400° C；但是本产品用作Intertherm50的底漆，则可耐受的干温为540° C。

未涂面漆的Interzinc 2277 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。

只用于欧洲、中东、非洲和俄罗斯。

### 系统配套性

当Interzinc 2277 由于干膜厚度低而需要进行自身复涂时，涂料表面必须新鲜未经风化。需要施工最低干膜厚度为50微米(2密耳)的Interzinc 2277 的后道涂层，以确保良好的成膜性。

采用建议的面漆进行复涂前，确保Interzinc 2277 已完全固化(见上)，如果已发生风化，应采用淡水冲洗，从表面上除去所有的锌盐，如果需要，采用鬃刷擦洗。

典型的配套面漆和中间漆为：

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Interseal 670HS
Intergard 251	Intergard 269
Intertherm 50	Interplus 356

在某些情况下，需要施工一道粘度适当的雾喷涂层，以减少起泡。这取决于 Interzinc 2277 的老化程度、表面粗糙度以及固化和施工期间的环境条件。另外，环氧封闭漆，如Intergard 269也可用于减少起泡问题。

关于其它适用的面漆/中间漆，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](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
- Interzinc 2277 施工指导

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	A组份		B组份	
	包装规格	体积	包装	体积
	16.8 公升	13.44 公升	15 公升	3.36 公升
				20 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
运载重量可根据供应地点不同而改变；详情请咨询国际油漆。

贮存	贮存期限
	A组份 在25° C (77° F)时，至少为6个月， B组份 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。

©2014/12/12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)