

环氧酚醛

产品说明

一种双组份，耐化学性的酚醛环氧树脂衬里涂料。

设计用途

为钢质储罐，船舶，阀芯，管道和轨道车辆的内部构件提供防腐蚀保护。也适用于温度高达160°C (320°F) 原油储罐内壁，温度高达90°C (194°F) 植物油（含棕榈油）储罐和熔融硫。

涂装数据

INTERLINE 994

颜色	浅黄色，灰色
光泽	半光
体积固体份	70% ± 2%
典型厚度	干膜厚100–200微米（4–8密耳）相当于 湿膜厚143–286微米（5.7–11.4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，4 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，160 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，刷涂，滚涂
干燥时间	

自重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
10° C (50° F)	6 小时	24 小时	60 小时	10 天
15° C (59° F)	5.5 小时	16 小时	50 小时	14 天
25° C (77° F)	3 小时	6 小时	36 小时	14 天
40° C (104° F)	2 小时	3 小时	16 小时	14 天

复涂间隔是指第二道涂层施工在第一道涂层上的时间。进一步信息请参见第三页。

法规符合性数据

闪点（典型）	A组份 28° C (82° F); B组份 29° C (84° F); 混合后 28° C (82° F)		
产品重量	1.67 千克/升 (13.9 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	2.42 磅/加仑 (290 克/升) 187 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	
	257 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

环氧酚醛

表面处理

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

在需要之处，除去焊接飞溅物并磨光焊缝和锐边。油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

喷射处理

本产品必须仅施工在磨料喷砂处理，清洁度为Sa 2.5 (ISO 8501-1:2007) 或SSPC-SP10 用于高温水舱，表面处理的最低标准应喷砂清理到Sa3 (ISO 8501-1: 2007) 或SSPC-SP5。建议粗糙度为50-75微米 (2-3密耳) 的有尖锐角表面。

可通过除湿装置来保持喷砂清洁度。必须在钢铁发生氧化之前，涂覆Interline 994。若已发生氧化，整个氧化区域应当依照上文规定的标准重新喷砂清理。

喷砂清理过程中发现的表面缺陷，应当以适当方式研磨、填充或处理。

破裂、损坏、焊缝等区域应处理至规定的标准 (例如: Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP10标准或采用动力工具清理至Pt3 (JSRA SPSS:1984) 或 SSPC SP11标准)。

施工

混合	<p>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。</p> <p>(1) 采用动力搅拌器搅拌基料 (A组分)。</p> <p>(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。</p> <p>建议在施工前，先将混合好的Interline 994静止20分钟。</p>			
混合比例	7.38 部分 : 1 部分 (体积比)			
混合使用寿命	10° C (50° F) 小时	15° C (59° F) 小时	25° C (77° F) 小时	40° C (104° F) 小时
适用于无气喷涂	推荐	喷嘴直径0.38-0.58毫米 (15-23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)		
刷涂	推荐 - 仅用于小面积区域	可能需要多道施工，才能达到规定的漆膜厚度。		
滚涂	推荐 - 仅用于小面积区域	可能需要多道施工，才能达到规定的漆膜厚度。		
稀释剂	请勿稀释			
清洁剂	International GTA822 或者 International GTA415			
作业暂停	请勿让漆料留在漆管、喷枪或喷涂设备中。用后立即用国际牌GTA822或国际牌GTA415清洗所有设备。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GTA822或国际牌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。请勿超过混合使用寿命期限。			
	所有剩余涂料和空容器应按照当地适宜的规章/法律进行处置。			

环氧酚醛

产品特性

使用前，应查阅详细的Interline 994 施工程序。

应咨询国际油漆工业涂料公司，以确认Interline 994所适用的各种贮存化学品。对于某些化学品的贮存，需要采用加热强制固化。Interline 994具有高温浸泡耐受性，例如，温度高达185° C (365° F)的压力输送工业用水。但是，对于使用温度超过100° C (212° F)的情况，请向国际油漆核准配套适用性。该产品处于阳光照射下会严重泛黄，不应用于以颜色为重要指标的户外贮罐上。

仅针对应用于熔融硫磺轨道车衬里时，Interline 994 可以施工一道或两道涂层达到总干膜厚200 ± 50微米 (8 ± 2 密耳)。施工完毕后，可以使用后固化提高生产效率。有关详细的指导，请参阅Interline 994施工指南。

Interline 994 符合美国FDA规定的要求，适用于储存和运输液体食品及干的粮食的铁路车辆。欲知详情，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

在良好天气下施工。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Interline 994时，要确保充足的通风。

Interline 994在搅拌与施工前，应当保证温度在15° C (59° F)以上。在冬天，油漆应贮存于高于15° C (59° F)的环境中至少48小时，所要求的最低油漆温度。

Interline 994在10° C (50° F)以下不能充分固化。在施工过程中，一直到施工最后一道涂层后的最初48小时，钢板温度都不得低于10° C (50° F)，并且相对湿度在10-20° C (50-68° F)温度条件下不能超过50%，在20° C (68° F)以上温度条件下不能超过80%。

干燥时间和复涂间隔时间可能会因各种现场因素的影响而发生变化，例如：储罐形状，通风速率等。

更多的复涂间隔信息：

	10° C (50° F)	15° C (59° F)	25° C (77° F)	40° C (104° F)
第三道施工在第二道上	42 hours	32 hours	20 hours	14 hours
完整漆系“分层漆膜”	24 hours	24 hours	8 hours	4 hours

预涂是良好工作习惯的一个基本要求；它应成为任何衬里配套的一部分。该产品不能湿碰湿施工在预涂涂层之上；Interline 994与预涂涂层的复涂间隔请参考施工指导。

为使单层漆达到最大膜厚，无气喷涂是最佳手段。采用无气喷涂以外的其它施工方法，不可能达到所要求的涂膜厚度。采用传统型有气喷涂施工，为了达到最高膜厚，需要进行多道交叉喷涂。采用其它方法，刷涂、滚涂建议只用于小范围。

末道涂层固化变硬后，应采用合适的非破坏性磁性测厚仪测定涂料配套漆系的干膜厚度，核实所施工涂层的平均总厚度。涂层应无任何针孔或其它漏涂点。固化后的涂膜必须无淤积、流挂、滴漆、夹杂物或其它弊病。所有缺陷和弊病都应进行纠正。修复区域必须再行检测并在末道衬里涂层投入使用前按规定进行固化。关于合适的修补程序，请查阅国际油漆工业涂料公司的Interline 994 施工程序。

交付使用

建议参考以下Interline 994的最短固化时间

	10° C (50° F)	15° C (59° F)	25° C (77° F)	40° C (104° F)
暂时的 (水)*	4天	4天	4天	
货物	14天	11天	7天	5天

* 临时性装水，需要在7天之内测试并标记出所有的漏涂点。水清空后，储罐必须进行干燥。

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

Interline 994通常施工在经过合适处理的基底上。Interline 994只适合自重涂。

环氧酚醛

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

本产品旨在仅供专业施工人员在工业范畴内使用。包括本产品的施工和使用在内的所有工作都应按照有关国家安全卫生及环境保护方面的标准、法律、法规进行。

施工期间及施工后的干燥期间（关于常见的干燥时间，请参见产品数据手册），必须提供充足的通风，保持溶剂浓度于安全范围之内，防止火灾及爆炸。密闭空间则需要进行强制通风。施工期间及施工后的干燥期间还必须为个人提供通风及呼吸保护设施（例如：供气式头罩或合适的过滤芯面具）。采取必要措施，防止皮肤和眼睛与涂料接触（例如：穿防护服、戴手套、护目镜、面具、涂隔离霜等）。

使用前应阅读本产品的材料安全数据手册及涂装程序的健康与安全章节，并遵照执行（如果是双组分涂料，则为基料和固化剂的材料安全数据手册及涂装程序的健康与安全章节）。

如果早涂有本产品的金属底材上进行焊接或切割，会散发粉尘和烟雾，需要采用合适的个人防护设备并进行局部排气通风。

具体采用何种安全措施取决于施工方法及工作环境。如果您并不十分了解或不能严格遵守这些警示或指令，请勿使用本产品，请向国际油漆工业公司进行咨询。

包装规格	包装规格	A组份		B组份	
		体积	包装	体积	包装
	20 公升	17.61 公升	20 公升	2.39 公升	2.5 公升
	5 美加仑	3.52 美加仑	5 美加仑	0.48 美加仑	0.5 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	
	20 公升	31.17 公斤		2.29 公斤	
	5 美加仑	54.6 磅		4.5 磅	
贮存	贮存期限	在25° C (77° F)时，至少为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。

©2016/8/30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