

## 环氧油漆

### 产品说明

一种双组份的薄型环氧溶剂型储罐衬里。

### 设计用途

作为一种钢储罐和容器内部的防腐经济型涂料产品。

适用于储存广泛的产品，包括溶剂、原油、白成品油、航空燃料、水溶液、淡海水和烧碱。

### 涂装数据

INTERLINE 944

颜色	粉红，白色
光泽	不适用
体积固体份	58%
典型厚度	干膜厚100-150微米（4-6密耳）相当于 湿膜厚172-259微米（6.9-10.4密耳）
理论涂布率	在125微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，4.64 平方米/公升 在 5 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，186 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，空气喷涂，刷涂，滚涂

### 干燥时间

温度	自重涂间隔			
	表干	硬干	最小	最大
10° C (50° F)	10 小时	24 小时	48 小时	28 天
15° C (59° F)	7 小时	16 小时	36 小时	28 天
25° C (77° F)	3 小时	8 小时	24 小时	28 天
40° C (104° F)	1 小时	3 小时	12 小时	14 天

### 法规符合性数据

闪点（典型）	A组份 25° C (77° F); B组份 23° C (73° F); 混合后 24° C (75° F)		
产品重量	1.50 千克/升 (12.5 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	3.42 磅/加仑 (410 克/升) 440克/升	美国环境保护局第24号方法 UK - PG6/23(04)，附录3	

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

## 环氧油漆

### 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

表面喷砂处理至Sa3 (ISO 8501-1:2007) 或SSPC-SP5时，Interline 944可以得到最好的性能。当 Enviroline 58HS不用于高温和/或苛刻环境时，涂料施工可能会接受表面处理最低要求Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) 或SSPC-SP10。请联系国际油漆防护涂料以获取更多信息。

建议表面粗糙度为50-75微米 (2-3密耳)。

Interline 944必须在钢表面氧化前涂覆。如果确实发生氧化，则整个氧化区应该重新喷射处理，达到上述标准。

Interline 982 可在贮罐内壁的半保护环境中，保持喷砂标准达28天。如果表面存在潮气，会发生氧化，需要再行喷砂。

#### 预涂有车间底漆的钢结构

焊缝及损坏区域应喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP10标准。

如果车间底漆出现大面积损坏或大范围的散射状损坏，可能需要进行全面刷除锈级喷砂清理。

## 施工

### 混合

Interline 944 必须依照Interline 944 配套漆系手册及国际牌防护涂料部门关于罐衬里施工的详细操作程序进行涂覆。

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。

### 混合比例

5.67 部分 : 1.00 部分 (体积比)

### 混合使用寿命

10° C (50° F)	15° C (59° F)	25° C (77° F)	40° C (104° F)
10 小时	8 小时	6 小时	3 小时

### 适用于无气喷涂

推荐

喷嘴直径0.53-0.68毫米 (21-27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<sup>2</sup>)

### 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

适用于小面积区域

通常可达到2.0-3.0 密耳 (50-75 microns)

### 滚涂

适用于小面积区域

典型厚度50-75 微米 (2.0-3.0密耳)

### 稀释剂

International GTA220 (或者 International GTA415)

### 清洁剂

International GTA853 (或者 International GTA415)

### 作业暂停

涂料不得余留在软管、喷枪或喷涂设备内。采用International GTA853彻底冲洗所有设备。油漆一经混合，不应再行密封，工作中断时间过长，应重新配制油漆，再开始施工。

### 清洗

使用后，立即采用GTA853清洗所有设备。在每天的工作过程中，定期冲洗喷涂设备是一种良好的工作习惯。清洗次数取决于喷涂量、温度和花费的时间，包括耽搁的时间。

所有剩余的涂料和空容器均应按照合适的地方规章/法规进行处置。

## 环氧油漆

### 产品特性

使用前须咨询详细的储罐衬里推荐工艺流程

Interline 944一般规定为2道涂层的漆系，每道涂层的厚度为125微米(5密耳)，漆系的干膜总厚度为250微米(10密耳)。这一干膜总厚度的确切配套视最终用途的要求而定。请向国际油漆工业涂料公司咨询有关贮罐衬里施工的具体建议。

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。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

钢材温度低于10° C (50° F)时，不得进行施工。

施工和固化期间的相对湿度不应高于80%。

若施工期间或施工后立即处于不可接受的低温和/或高湿度环境下，会导致不完全固化和表面污染，继而危及层间附着力。

要实现最大的电阻，必须等到漆膜完全固化。固化受到湿度、温度和膜厚的影响。通常，经过7-10天，在25° C (77° F)的温度下，50%的湿度下，可以得到250微米(10密耳)的完全固化干膜厚度，达到理想的耐化学性。固化时间在较高的温度下将减少，在较低的温度下将增加

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 944可直接施工在经过正确处理的裸露钢材上。但也适于施工在下列底漆上：

Interline 982

Interline 944仅应进行自身复涂，决不应采用其它产品进行复涂。

请向国际油漆工业涂料公司咨询，确保Interline 944适于接触待贮存的产品。

## 环氧油漆

### 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

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
	20 公升	17 公升	20 公升	3 公升	5 公升
	5 美加仑	4.25 美加仑	5 美加仑	0.75 美加仑	1 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	29.4 公斤		3.4 公斤	
	5 美加仑	57.3 磅		6.2 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](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。

©2017/2/22 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)