

## 环氧油漆

### 产品说明

一种双组分，低VOC，高固含量，快干防腐环氧底漆。有含磷酸锌和云母氧化铁颜料的品种，其中含云母氧化铁的品种满足BS5493:1977 KUID & KUIF的标准要求。

### 设计用途

专门设计用于大气环境中的经过喷砂处理的钢结构。理想用于中等腐蚀环境和需要快速干燥/快速重涂的情况。

对于维修保养，在手工工具清理和水喷射清理的钢结构表面。

### 涂装数据

INTERSEAL 1052

颜色	有限范围
光泽	半光
体积固体份	83%
典型厚度	干膜厚75-250微米 (3-10密耳) 相当于 湿膜厚90-301微米 (3.6-12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，6.60 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，266 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

温度	推荐面漆重涂间隔			
	表干	硬干	最小	最大
5° C (41° F)	8 小时	24 小时	24 小时	无限制 <sup>1</sup>
15° C (59° F)	4 小时	8 小时	8 小时	无限制 <sup>1</sup>
25° C (77° F)	2 小时	5 小时	5 小时	无限制 <sup>1</sup>
40° C (104° F)	90 分钟	4 小时	4 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》  
对于低温固化，可提供其它固化剂。详细情况，请见<产品特性>一节。

### 法规符合性数据

闪点 (典型)	A组份 25° C (77° F); B组份 28° C (82° F); 混合后 30° C (86° F)		
产品重量	1.627 千克/升 (13.6 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	141 克/公斤	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

## 环氧油漆

### 表面处理

本产品的性能取决于表面处理的程度。所有待涂覆表面均应干净、干燥、无污染。涂漆之前，所有的表面均应根据ISO 8504: 2000

标准进行评估和处理。 积垢和可溶性盐必须清除。积垢一般用干鬃刷即可刷去。可溶性盐应用淡水冲洗。

#### 喷射处理

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Interseal 1052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。

Interseal 1052适合涂覆经过喷砂处理表面，此表面原本应达到上述标准，但表面允许在良好的车间条件下暴露7-10天后。此时表面退化至Sa2级，但是必须没有松散的粉状的沉积物。

手工或动力工具处理（只适用于含铝粉的产品）

手工或动力工具清理至St2 (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP2的最低标准。

注意：所有氧化皮必须除去，不能采用铲除或针枪进行合适处理的区域，应局部喷砂清理至Sa2 (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6的最低标准。这种情况一般适用于本标准的C级或D级锈蚀。

超高压喷水处理/湿喷砂（只适用于含铝粉的产品）

可施工在处理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6的表面上，表面可有闪锈至不低于HB2½M级标准(参阅国际油漆水力喷砂标准)或 SB2½M级标准(参阅国际油漆泥浆喷砂标准)。在某些情况下，还可施工在潮湿表面上。更多信息请向国际油漆工业涂料公司查询。

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 SP6标准。

如果车间底漆出现大面积脱落，整个区域需要进行刷除锈及喷砂清理。

### 施工

#### 混合

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

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)
2.5 小时	2 小时	2 小时	75 分钟

#### 适用于无气喷涂

推荐

喷嘴直径0.48-0.66毫米 (19-26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

适用一仅适用于小面积修补 典型厚度75-100 微米 (3.0-4.0密耳)

#### 滚涂

适用一仅适用于小面积修补 典型厚度75-100 微米 (3.0-4.0密耳)

#### 稀释剂

International GTA220. 不得超过当地法规所允许的范围进行稀释。

#### 清洁剂

International GTA822

#### 作业暂停

勿要让涂料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中。采用International GTA822 彻底冲洗所有设备。油漆混和后不宜重新密封，如果工作中断时间过长，建议重新混合一组新的油漆进行施工。

#### 清洗

所有设备在使用后，应立即采用International GTA822 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。清洗频率取决于喷涂量、温度、喷涂时间，包括中断的时间等因素。

剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。

## 环氧油漆

### 产品特性

采用无气喷涂施工，可获取一道涂层的最高膜厚。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。采用空气喷涂施工，为了达到最高膜厚，需要进行多道交叉喷涂。在低温或高温下施工，为了达到最高膜厚，可能需要特殊的施工技术。

若Interseal 1052采用刷涂或者滚涂，可能需要多道施工，以达到要求的膜厚。

喷涂施工可达到75微米的干膜厚度，推荐添加体积比为5%的GTA220进行稀释。

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Interseal 1052时，要确保充足的通风。

Interseal 1052并非设计用于连续浸于水中。

施工期间或施工后表面就发生冷凝，会导致表面无光及产生劣质涂膜。

光泽及表面平整度取决于施工方法。应尽可能避免采用多种施工方法混用。

与所有环氧树脂漆一样，Interseal 1052暴露在大气环境中就会发生粉化和退色。但是，这种现象不会影响防腐性能。

在需要具有良好的保光性和保色性的耐久装饰性表面时，应采用推荐的面漆进行复涂。

可用低温固化剂以保证在低于5° C的条件下快速固化，但该固化剂可能导致油漆在自然条件下颜色变化或快速的失光。涂层可在0° C以下，经过26小时达到硬干，但在0° C 和 -5° C条件下的最小复涂间隔为40小时和48小时。图层可以在-5° C固化，但固化时间将显著延长。产品不能施工在低于0° C的可能发生结冰的底材上。

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。

混合使用寿命 5° C (41° F)	-5° C (23° F)		0° C (32° F)	
	8 小时	5.5 小时	3 小时	
推荐面漆重涂间隔				
温度	表干	硬干	最小	最大
-5° C (23° F)	20 小时	48 小时	48 小时	无限制 <sup>1</sup>
0° C (32° F)	15 小时	40 小时	40 小时	无限制 <sup>1</sup>
5° C (41° F)	8 小时	16 小时	16 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》

### 系统配套性

Interseal 1052通常直接用于钢材上，但是，它也可以应用于以下底漆之上：

Interzinc 52    Interzinc 22系列  
Interzinc 72

建议下列面漆与Interseal 1052配合使用：

Intergard 345    Interfine 629HS  
Intergard 740    Interthane 870  
Interfine 691    Interthane 990

关于其它合适的底漆/面漆，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

## 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	16 公升	20 公升	4 公升	5 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	包装规格	A组份		B组份	
		体积	重量	重量	重量
	20 公升		28.8 公斤		3.8 公斤
U.N装运编号1263					
贮存	贮存期限	温度为25° C (77° F)时，最少18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。

©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](http://www.international-pc.com)