

## 无机富锌底漆

### 产品说明

一种双组份溶剂型无机富锌硅酸乙酯贮罐衬里涂料。

### 设计用途

作为一种快干底漆，一道涂层即可提供良好的耐冲击性和耐磨性以及防腐蚀作用。

可为装载各种石油产品、燃料、诸如甲醇、丙酮、醋酸丁酯等腐蚀性烃类溶剂或其它中性货物的钢质贮罐的内壁提供防腐蚀保护作用。

### 涂装数据

INTERLINE 104

颜色	灰色
光泽	哑光
体积固体份	52%
典型厚度	100微米 (4 密耳) 的干膜相当于192微米 (7.7 密耳) 的湿膜
理论涂布率	在100微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，5.20 平方米/公升 在 4 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，209 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，滚涂，刷涂
干燥时间	

#### 推荐面漆重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
5° C (41° F)	60 分钟	4 小时	24 小时	10 天
15° C (59° F)	60 分钟	3 小时	24 小时	10 天
25° C (77° F)	60 分钟	2 小时	24 小时	10 天
40° C (104° F)	25 分钟	2 小时	24 小时	7 天

干燥时间和复涂间隔时间取决于相对湿度—请见“产品特性”一节。

### 法规符合性数据

闪点 (典型) A组份 32° C (90° F); B组份 15° C (59° F); 混合后 21° C (70° F)

产品重量 2.34 千克/升 (19.5 磅/加仑)

挥发性有机化合物 5.15 磅/加仑 (618 克/公升) 美国—环境保护局第24号方法

272 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

## Protective Coatings

## 无机富锌底漆

### 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

磨料喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP10的标准。如果在喷砂清理和施工Interline 104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30-50微米 (1.2-2 密耳)。

## 施工

混合	Interline 104必须按照国际油漆工业涂料公司关于施工贮罐衬里材料的详细“涂装操作程序”进行施工。	
	Interline 104 分为二个部分供应，糊状组份（甲组份）和液体基料组份（乙组份）。应将液体基料（乙组份）缓慢加入至糊状组份（甲组份）中，同时采用机械搅拌器进行搅拌。不得将糊状组份加入液体组份中。施工前应将涂料进行过滤，同时在喷涂时应不断进行搅拌。一组涂料一经混合，应在规定的活化期限内使用。	
混合比例	2.83 部分 : 1 部分 (体积比)	
混合使用寿命	5° C (41° F)	15° C (59° F)
	8 小时	8 小时
		25° C (77° F)
		8 小时
		40° C (104° F)
		90 分钟
适用于无气喷涂	推荐	喷嘴直径0.46-0.61毫米 (18-24毫英寸)喷嘴处的油漆总压力不低于 112千克/平方厘米(1593磅/英寸 <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—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	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)
稀释剂	International GTA803 (或者 International GTA415)	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

使用前，应查阅详细的Interline 104 施工程序。

通常规定Interline 104为一道涂层漆系，干膜厚度为100微米（4 密耳）。达到干膜总厚度的确切配套，取决于最终用途的要求。请向国际油漆工业涂料公司咨询关于贮罐衬里涂料施工配套方面的建议。

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。

表面温度必须始终保持在露点以上至少3° C (5° F)。

钢材温度低于5° C (41° F) 或高于40° C (104° F)时，建议不要施工 Interline 104。

在密闭空间中施工Interline 104时，要确保充足的通风。

最短复涂间隔时间取决于固化过程中的相对湿度。相对湿度低于65%，最短复涂间隔时间通常至少为24小时，但由施工和固化期间的环境温度和相对湿度决定。

相对湿度低于40%时，固化趋缓，需要通过诸如蒸汽或喷水等合适方法提高湿度。

Interline 104漆膜过厚或涂覆过量，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。

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 104 施工程序。

涂膜完全固化后，才能获得最佳耐性。固化情况取决于温度、湿度和涂膜厚度。为了保证涂料充分固化，建议按照Interline 104施工程序中建议的详细步骤，在投入使用前采用淡水进行冲洗。

本产品获得有下列规范认证：

- 食品接触 - 符合FDA规定:液体食品及干食品。

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

由于涂膜厚度较低，需要采用Interline 104进行自身复涂时，表面必须为未经风蚀的涂膜和新施工的涂膜。 Interline 104的后道涂层的最低干膜厚度需为 50 微米（2 密耳），以保证良好的成膜性能。

Interline 104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 104适于接触待贮存的产品。

## 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
- Interline 104 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，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（关于一般的干燥时间，请参见产品数据手册）。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和/或呼吸保护设备（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）。

使用前应阅读产品的“材料安全数据手册”及“涂料施工程序”中的“健康与安全”章节，并遵照执行（若是双组份涂料，则为基料和固化剂的“材料安全数据手册”及“涂装施工程序”的“健康与安全”章节）。

如果在涂有本产品的金属底材上进行焊接或火焰切割，会散发粉尘烟雾，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，请向国际油漆防护涂料部门进行咨询。

包装规格	包装规格	A组份		B组份	
		体积	包装	体积	包装
	10 公升	7.39 公升	10 公升	2.61 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	
	10 公升	22.24 公斤		2.87 公斤	
贮存	贮存期限	A组份: 在25° C (77° F)时，至少为12个月。			
		B组份: 温度为25° C (77° F)时，至少4 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。

发行日期：2015/2/5

©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)