

环氧(Novolac)酚醛

产品说明

一种高性能、高交联度的、双组份环氧酚醛贮罐衬里涂料，具有杰出的耐热型和耐溶剂性。

设计用途

适用于温度高达130° C (266° F) 的储存容器和工艺容器的内衬。 有关完整信息，请参阅产品特性

涂装数据

INTERLINE 399

颜色	有限范围
光泽	不适用
体积固体份	67%
典型厚度	干膜厚85-125微米 (3.4-5密耳) 相当于 湿膜厚127-187微米 (5.1-7.5密耳)
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，6.70 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，269 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

温度	自重涂间隔			
	表干	硬干	最小	最大
10° C (50° F)	8 小时	16 小时	36 小时	9 天
15° C (59° F)	7 小时	12 小时	24 小时	8 天
25° C (77° F)	5 小时	8 小时	16 小时	7 天
40° C (104° F)	3 小时	6 小时	16 小时	6 天

法规符合性数据

闪点 (典型)	A组份 26° C (79° F); B组份 48° C (118° F); 混合后 24° C (75° F)		
产品重量	1.85 千克/升 (15.4 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	2.83 磅/加仑 (340 克/升)	美国环境保护局第24号方法	
	199 克/公斤	欧共体溶剂排放指令含量 1999年第13号委员会指令	
	312 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 (Novolac) 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

该产品只能施工在采用磨料喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP10的表面上。建议 50-75微米(2-3密耳)的尖角状表面粗糙度。

Interline 399 必须在钢材发生氧化前进行施工。如果确实已发生氧化，整个氧化区域应再行喷砂至上述规定的标准。

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。

当地VOC规范允许的情况下，在发生氧化前，可采用Interline 399(以GTA220稀释10%)，作为底漆施工在表面，干膜厚度为40微米(1.5密耳)。或者，可采用除湿设备保持喷砂标准。

施工

混合

Interline 399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。

本产品分装在二个罐中作为一组供应。始终按比例混合整组涂料。一组涂料一经混合，必须在规定的混合使用寿命内使用。

- (1) 采用动力搅拌器搅拌基料 (A组份)
- (2) 将所有固化剂 (B组份) 与基料 (A组份) 混合，并采用动力搅拌器彻底搅拌。

混合比例

5.00 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)
5 小时	4 小时	2 小时	1 小时

适用于无气喷涂

推荐 喷嘴直径0.43-0.53毫米 (17-21毫米英寸) 喷嘴处的油漆总压力不低于 176千克/平方厘米(2503磅/英寸²)

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

适用于小面积的修补 典型厚度50-75 微米 (2.0-3.0密耳)

滚涂

不推荐

稀释剂

International GTA220 通常不需要稀释。极端情况下请咨询当地技术代表。稀释请勿超过当地环境法规要求。

清洗剂

清洗剂的选用应符合相应规范，请咨询国际油漆公司当地销售代表。

作业暂停

涂料不得余留在软管、喷枪或喷涂设备内。采用国际牌合规的清洗剂彻底清洗所有设备。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

所有设备在使用后，应立即采用合规的清洗剂进行清洗。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 (Novolac) 酚醛

产品特性

使用前，应查阅详细的Interline 399 施工程序。

Interline 399通常规定为三道涂层漆系，每道涂层的厚度为90微米（3.6 密耳），漆系的总干膜厚度为270微米（10.8 密耳）。总干膜厚度的确切规格取决于最终用途的具体要求。关于贮罐衬里材料施工的具体建议，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

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%。

在密闭空间中施工Interline 399时，要确保充足的通风。

整个施工和固化过程中的良好通风及严格控制涂膜厚度至关重要，可保证完全除去滞留溶剂，达到固化涂膜的最佳性能。整个涂料漆系的膜厚不得超过350微米（14密耳）。

固化时间将随干膜厚度及施工期间和整个固化期间的条件而变化。

交付使用

为了最大程度发挥Interline 399的耐化学品性能，建议按照以下最小固化时间操作。

温度	固化时间
10° C (50° F)	14 天
15° C (59° F)	10 天
25° C (77° F)	7 天
35° C (95° F)	5 天
40° C (104° F)	4 天

固化时间是指在上述底材温度下，涂层浸入化学防护列表中列出的化学品之前所需的最短固化时间。

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 399 施工程序。

Interline 399 适用于终端环境涉及低盐度热水，如锅炉房，温度可达95° C (203° F)。对于更高温度的应用，请联系国际油漆代表。

本产品获得有下列规范认证：

DEF STAN 80-97，用于散装航空燃油贮罐衬里。

西班牙 Norma INTA 164402-A。

备注：VOC数值是基于该产品的最大可能值给出的，该数值可能因为颜色的不同和一般生产容忍性的不同而有所差异。

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

这是一种自身覆涂型涂料，不适于施工在其它底漆上。

Interline 399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 399适于接触待贮存的产品。

环氧 (Novolac) 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
- Interline 399 施工指导

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
	20 公升	16.67 公升	20 公升	3.33 公升	5 公升
	5 美加仑	4.17 美加仑	5 美加仑	0.83 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	35.7 公斤		3.96 公斤	
	5 美加仑	71.4 磅		8 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。

©2016/7/6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