

环氧锌粉底漆

产品说明

双组分，含金属锌的底漆。

设计用途

这种含锌底漆可以作为涂层系统的一部分，保护强腐蚀环境中的设施，广泛适用于多种行业，如海上设施、石油化工厂、造纸造浆厂、桥梁、电厂等。Interzinc 42 可用于维修工程，也可作为底漆用于新建结构。

涂装数据 INTERZINC 42

颜色	红色，灰色，绿色
光泽	哑光
体积固体份	55%
典型厚度	干膜厚50-75微米 (2-3密耳) 相当于 湿膜厚91-136微米 (3.6-5.4密耳)
理论涂布率	在75微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，7.33 平方米/公升 在 3 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，294 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，刷涂，滚涂
干燥时间	

推荐面漆重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
10° C (50° F)	90 分钟	5 小时	4 小时	无限制 ¹
15° C (59° F)	60 分钟	4 小时	3 小时	无限制 ¹
25° C (77° F)	45 分钟	150 分钟	2 小时	无限制 ¹
40° C (104° F)	30 分钟	90 分钟	90 分钟	无限制 ¹

¹ 参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与略缩语》

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

法规符合性数据

闪点 (典型)	A组份 31° C (88° F); B组份 32° C (90° F); 混合后 32° C (90° F)		
产品重量	1.94 千克/升 (16.2 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	3.43 磅/加仑 (412 克/升)	美国环境保护局第24号方法	
	226 克/公斤	欧共体溶剂排放指令含量 1999年第13号委员会指令	
	389 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

Protective Coatings

环氧锌粉底漆

表面处理

所有待涂漆表面均应清洁、干燥、没有污染物。上漆之前，所有表面均应根据ISO 8504-2000标准进行判定和处理。

油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

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Interzinc 42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。

建议表面粗糙度为40-75 微米 (1.5-3.0 密耳)。

预涂有车间底漆的钢结构

Interzinc 42适用于刚刚涂上硅酸锌车间底漆的钢构件。

如果含锌车间底漆已经产生了大量的大面积破损，或者产生了大量的锌盐，那么就需要进行全面的扫砂清理。其他种类的车间底漆不适合覆涂，均需采用喷砂方式进行彻底清除。

焊缝和损坏区域应作喷砂清理，达到Sa2½ 级 (ISO 8501-1:2007) 或SSPC SP6标准。

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	10° C (50° F) 4 小时	15° C (59° F) 6 小时	25° C (77° F) 10 小时
			40° C (104° F) 8 小时
适用于无气喷涂	推荐	喷嘴直径0.43-0.53毫米 (17-21毫英寸)喷嘴处的油漆总压力不低于 162千克/平方厘米 (2304磅/英寸 ²)	
空气喷涂 (带压力罐)	推荐	喷枪 喷嘴 喷嘴	DeVilbiss MBC 或 JGA 704或765 E
刷涂	适用—仅适用于小面积修补 典型厚度50 微米 (2.0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	勿要让涂料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中。采用国际牌合规的清洗剂彻底清洗所有设备。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，应立即采用合规的清洗剂进行清洗。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。		
	剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。		

环氧锌粉底漆

产品特性

为了确保良好的防腐蚀能力，必须使Interzinc42的最小干膜厚度达到50微米(2密耳)。Interzinc 42的膜厚必须与表面处理时获得的表面粗糙度相符合。粗糙度大的表面不应该涂以薄膜。

应注意，避免施工的干膜厚度超过150 微米(6 密耳)。

施工时应小心避免涂敷过厚，如果漆膜过厚，会因漆膜连接失效导致龟裂；同时还应避免干喷，否则涂层会出现针孔。

Interzinc 42的涂覆过厚会延长最短复涂时间和搬运时间，对长期复涂性能造成不利影响。

当Interzinc 42被允许在面漆涂布之前经受气候侵蚀时，应保证在涂漆之前将所有锌盐除掉，仅使用推荐的材料进行面漆涂施。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

该产品在温度低于5° C (41° F)时，不能充分固化。为达到最佳性能，固化的环境温度应高于 10° C (50° F)。

建议不要将 Interzinc 42 用于水下。请向国际油漆工业涂料公司咨询这方面的详细情况。

在澳大利亚、新西兰及南太平洋诸岛，可提供低温固化剂用于低温环境。欲知详情，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

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

Interzinc 42设计用于施工在经过合适处理的钢材上，也可施工在认可的预涂底漆上。可从国际油漆工业涂料公司获得关于这些方面的详细情况。

建议使用的面漆有：

Intercryl 530	Intergard 740
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 990
Interfine 629HS	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
Intergard 475HS	

关于其它合适的面漆，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

环氧锌粉底漆

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 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
	10 公升	8 公升	10 公升	2 公升	2.5 公升
	5 美加仑	4 美加仑	5 美加仑	1 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	
	10 公升	19.6 公斤		2.1 公斤	
	5 美加仑	78.7 磅		8.4 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日的适用性这一风险。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销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。

发行日期：2015/10/12

©2015/10/12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