

## 低表面处理环氧

### 产品说明

一种高性能,多用途, 表面容忍性好的双组分化学固化环氧亚光涂料

### 设计用途

适用于经过适当处理的钢结构和砖石表面, 包括浸水环境(非饮用水)。使用范围包括钢结构, 管道, 储罐外壁, 机械, 石油炼化设备, 制浆造纸厂, 化工化肥厂, 污水处理厂。

### 涂装数据 INTERDUR 8814

颜色	有限颜色范围
光泽	半光
体积固体份	68% ± 2%
典型厚度	干膜厚100-200微米 (4-8密耳) 相当于 湿膜厚147-294微米 (5.9-11.8密耳)
理论涂布率	在150微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下, 4.53 平方米/公升 在 6 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下, 182 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	空气喷涂, 适用于无气喷涂, 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
-5° C (23° F)	12 小时	46 小时	28 小时	7 天
5° C (41° F)	4.5 小时	18 小时	11 小时	6 天
15° C (59° F)	3 小时	9 小时	6 小时	5 天
25° C (77° F)	2 小时	5 小时	3 小时	5 天

### 法规符合性数据

闪点 (典型)	A组份 38° C (100° F); B组份 38° C (100° F); 混合后 38° C (100° F)		
产品重量	1.32 千克/升 (11.0 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	2.43 磅/加仑 (292 克/升)	美国环境保护局第24号方法	
	264 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

## 低表面处理环氧

### 表面处理

表面必须完好，干燥，清洁，无油脂，污染，脱模剂，固化剂，松散的漆膜。除去所有松散的漆膜，氧化皮和锈蚀。在喷射处理的金属表面直接涂刷可获得最佳的效果。但很多情况下受到条件或成本的限制而不能进行喷砂处理，英特耐8814是专门为表面处理不理想的金属表面提供最好的保护而设计的。非浸没场合的最低表面处理要求是St2 (GB8923-1: 1998)，浸没场合下最低的表面处理要求是S2 (GB8923-1:1998)。上述最低的表面处理标准适用于预先经过喷砂处理的钢结构进行重涂。若处理后仍存在严重的锈蚀表面，在使用本产品前先用底漆进行封闭处理。直接施工与经过喷射处理至近初白级的表面可达到最佳的性能。

#### 钢结构:

新的钢结构表面喷射处理至近初白级S2.5 (GB8923-1: 1998)，喷射处理表面应为锯齿状尖锐突出而不是“扁平突出”，并具有38-62微米。

#### 水泥板

除去疏松的结构并修补空隙，然后使用Interdur 8814。

#### 混凝土地面，浇筑混凝土

至少固化30天，用酸洗和打磨，把光滑部分打粗糙并除去浮浆皮，采用Interdur 8814作为底漆。

#### 镀锌板

用溶剂或其它合适的洗涤剂去除油和油脂，然后用水全面清洗。

#### 旧漆表面

检查旧涂层是否被咬底。如有，则把旧涂层除去；否则用砂纸打磨光滑的区域和老化的环氧涂层表面。采GTA110清洗老化的环氧和聚氨酯涂层，在裸露的区域采用适合的底漆。覆涂老化的醇酸涂层表面，如要稀释，可采用GTA007稀释剂进行稀释。

## 施工

<b>混合</b>	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。			
<b>混合比例</b>	4 部分 : 1 部分 (体积比)			
<b>混合使用寿命</b>	-5° C (23° F)	5° C (41° F)	15° C (59° F)	25° C (77° F)
	6 小时	5 小时	5 小时	4.5 小时
<b>适用于无气喷涂</b>	推荐	喷嘴直径0.48-0.63毫米 (19-25毫英寸) 喷嘴处的油漆总压力不低于 207千克/平方厘米 (2944磅/英寸 <sup>2</sup> ) 关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节		
<b>空气喷涂(传统)</b>	适用	关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节		
<b>刷涂</b>	适用			
<b>滚涂</b>	适用			
<b>稀释剂</b>	International GTA110	一般不需要		
<b>清洁剂</b>	International GTA110			
<b>作业暂停</b>	请勿让漆料留在漆管、喷枪或喷涂设备中。用国际牌GTA110彻底冲洗所有设备。油漆混合后不宜重新密封。如果作业暂停时间较长，建议重新开工时使用新调成的涂料。			
<b>清洗</b>	所有设备在使用后，应立即采用国际牌GTA 110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。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。			

## 低表面处理环氧

### 产品特性

#### 优势:

- 优越的防腐性能
- 适用于盐水和淡水浸泡
- -18° 低温固化 C
- 低表面处理
- 在潮湿表面有良好的附着力
- 在钢结构和砖石底材上自复涂
- 快速复涂
- 高固含 - 高膜厚

Interdur 8814在施工和固化期间，若接触化石燃料加热器非正常排放的燃烧副产物，则可能发黄。

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。

通常情况下不需要稀释；但是在一些极端的环境下，根据当地的VOC及空气质量法规，可以添加少量的（15%体积或更少）国际牌GTA110稀释剂。任何溶剂的加入都需要在2组分充分混合后。

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。

---

### 系统配套性

下列底漆可与Interdur 8814配套使用：

Interdur 8803  
Interdur 8804  
Interdur 8806  
Interdur 8807  
Interdur 8809  
Interdur 8810

## 低表面处理环氧

### 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 体积	包装	B组份 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		
	20 公升	24.06 公斤	4.5 公斤		
贮存	贮存期限	24个月在25°C下 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](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。

©2016/8/25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)