

环氧油漆

产品说明

一种高固体份、低VOC含量、厚浆型环氧底漆/中间漆或面漆，采用高比例耐化学玻璃鳞片进行强化，增强耐久性和耐腐蚀性能。

设计用途

用于所有腐蚀环境中的钢结构保护，包括海上结构的飞溅区、甲板下和水上区域、桩结构、造纸厂、桥梁及化工厂。

可为新建结构物和维修保养提供优异的长期耐腐蚀性。

涂装数据 INTERDUR 8844

颜色	白色
光泽	有光
体积固体份	87% (± 2%)
典型厚度	干膜厚200-500微米 (8-20密耳) 相当于 湿膜厚230-575微米 (9.2-23密耳)
理论涂布率	在300微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，2.90 平方米/公升 在 12 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，116 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
10° C (50° F)	14 小时	24 小时	24 小时	14 天
15° C (59° F)	10 小时	18 小时	18 小时	10 天
25° C (77° F)	4 小时	8 小时	8 小时	7 天
40° C (104° F)	90 分钟	3 小时	3 小时	5 天

法规符合性数据

闪点 (典型)	A组份 30° C (86° F); B组份 44° C (111° F); 混合后 33° C (91° F)		
产品重量	1.63 千克/升 (13.6 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	1.90 磅/加仑 (228 克/升)	美国环境保护局第24号方法	
	159 g/l	中国国家标准 GB/T 23985-2009	

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

Protective Coatings

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

对于浸渍使用，Interdur 8844必须施工在喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP10的表面上。但是，用于大气暴晒环境，Interdur 8844应施工在喷砂处理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或至少为SSPC SP6的表面上。

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50-75微米(2 -3密耳)的尖角状表面粗糙度。

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)	15° C (59° F)	25° C (77° F)	40° C (104° F)
3 小时	2 小时	90 分钟	45 分钟

适用于无气喷涂

推荐

喷嘴直径0.53-0.66毫米 (21-26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)

空气喷涂 (带压力罐)

适用

喷枪	美国特威 MBC 或 JGA
喷气嘴	62
喷漆	AC

刷涂

适用

仅适用于小面积及预涂

滚涂

适用

仅适用于小面积及预涂

稀释剂

International GTA007

建议最大稀释比例不超过5%。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。建议在施工过程中也定时冲洗喷涂设备。清洗的频率取决于喷涂量、温度和时间，包括所有的中断时间。

剩余漆料和空罐均应根据当地相关法规处理。

环氧油漆

产品特性

采用无气喷涂施工，可获得一道涂层的最高膜厚。当用刷涂或滚涂涂装Interdur 8844时，有必要多道涂层施工以达到规定的系统干膜总厚度。若采用空气喷涂施工，为了达到最大膜厚，需要进行多道交叉喷涂。

在良好气候条件下施工。待施工的表面温度必须高于露点至少3° C (5° F) 在整个施工和固化过程中，应确保有足够的通风和空气流动，防止“死角”存在；特别是在密闭空间施工时。在特殊情况下，如果需要进行复涂，而且涂膜已在低温高湿条件下进行固化，在施工后道面漆前，必须确保无胺盐存在。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。过早暴露于积水中会引起颜色改变。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。

用于大气环境，直接施工在钢材上，一道涂层需要的最低干膜厚度为350微米(14密耳)，用于水浸渍环境，建议最低干膜厚度为450微米(18密耳)。这两种情况都可以用无气喷涂的方法单层涂覆。Interdur 8844 适用于埋地条件下的钢结构 (IM3根据ISO 12944-2) Interdur 8844可与牺牲阳极和外加电流阴极保护系统配套使用。

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

用于水浸渍环境时，Interdur 8844直接施工在钢材上。

用于大气环境，建议Interdur 8844使用下列底漆：

Intercure 200HS
Intergard 269
Interdur 8816
Interdur 8817
Interzinc 52
Intergard 251

合适的面漆是：

Interdur 8860
Interfine 3399
Interfine 878
Intergard 740
Interthane 990

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 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

警告：本产品含有液体环氧及改性多元胺，使用不当，可能会引起皮肤过敏。

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
	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
	20 公升	30.1 公斤	4.5 公斤

贮存	贮存期限	温度
		温度为25° C (77° F)的条件下，12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。

©2020/6/5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