

氟碳化合物

产品说明

一种高性能、双组份、氟碳面漆，作为高性能防腐体系的一部分，可延长涂层在第一次大修前的使用寿命。同传统的催化丙烯酸及聚氨酯面漆相比，Interdur 8863具有优异的保光保色性能，显著提高泛黄和粉化的抵抗性。

设计用途

Interdur 8863用于恰当处理的底漆表面，是一种长效高性能面漆。在车间及维修场合可采用喷涂及滚涂施工。Interdur 8863可维持美观效果，延长防护设备的使用寿命。

用于视觉效果和美观要求高的市场领域。这些市场包括桥梁、体育场馆、离岸平台、油库、化工石化工厂、纸浆造纸、电力工业以及美观性重要的常见工业和商业钢结构。

涂装数据 INTERDUR 8863 颜色

清漆，金属色 及一定范围的其它颜色

光泽

有光

体积固体份

48% ± 3% (视颜色而定)

典型厚度

干膜厚40-60微米 (1.6-2.4密耳) 相当于
湿膜厚83-125微米 (3.3-5密耳)

理论涂布率

在50微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，9.60 平方米/公升
在 2 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，385 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

适用于无气喷涂，空气喷涂，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) | 1 小时 | 45 小时 | 45 小时 | 2 周 |
| 15° C (59° F) | 30 分钟 | 20 小时 | 20 小时 | 2 周 |
| 25° C (77° F) | 30 分钟 | 11 小时 | 11 小时 | 2 周 |
| 40° C (104° F) | 30 分钟 | 4 小时 | 4 小时 | 2 周 |

法规符合性数据

闪点 (典型)

A组份 27° C (81° F); B组份 29° C (84° F); 混合后 27° C (81° F)

产品重量

1.25 千克/升 (10.4 磅/加仑)

挥发性有机化合物

3.98 磅/加仑 (477 克/升) 美国环境保护局第24号方法
473 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

氟碳化合物

表面处理

所有待涂表面应清洁，干燥且无污染。为了确保最佳的外观，底漆或下面涂层应打磨光，并没有缺陷，比如流挂，干喷或严重橘皮。施工前，所有表面应按照GB18839-2002进行评估和处理。

预涂有底漆的表面

Interdur 8863 适用于推荐的防腐漆表面，底漆表面应干燥且无任何污染物，英特耐Interdur 8863 必须在指定的重涂时间间隔内（详见相关产品说明书）施工。
破损/损坏区域应处理至规定等级（比如喷射处理Sa2.5 (GB8923-1:1998) 或SSPC SP11，动力工具处理），并在施工英特耐Interdur 8863前预涂修补底漆。

施工

混合

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

5.5 部分 : 1部分 (体积比)

混合使用寿命

| | | | |
|--------------|---------------|---------------|----------------|
| 5° C (41° F) | 15° C (59° F) | 25° C (77° F) | 40° C (104° F) |
| 6.5 小时 | 4 小时 | 3 小时 | 1.5 小时 |

适用于无气喷涂

推荐 喷嘴直径0.43-0.48毫米 (17-19毫英寸) 喷嘴处的油漆总压力不低于 155千克/平方厘米 (2204磅/英寸²)

空气喷涂 (带压力罐)

推荐 喷枪 美国特威 MBC 或 JGA
喷气嘴 704或765
喷漆 E

空气喷涂(传统)

推荐 使用合适的专用设备。

刷涂

仅用于小范围修补 典型厚度25-50 微米 (1.0-2.0密耳)

滚涂

不推荐

稀释剂

International GTA263 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

软管，枪嘴或喷涂设备不可以异物。采用国际牌合规的清洗剂彻底清洗所有设备。一旦油漆混合就需要冲刷干净，若长时间的停止作业也需要重新混合。

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。

氟碳化合物

产品特性

建议混合后在开始施工之前，给予Interdur 8863 15到30分钟的熟化时间。

在使用金属面漆时，应尽可能采用单一的施工方法，因为不同的施工方法会产生不一样的美学效果。

经风蚀或老化后进行复涂时，在施工后续Interdur 8863 涂层前，应确保涂层经过充分清理，除去所有表面污染物，例如：油，油脂，结晶盐和道路烟尘。

该产品只可用推荐的International牌稀释剂进行稀释。使用其它稀释剂特别是含醇类稀释剂，可严重抑制涂料的固化机制。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

在密闭空间中施工Interdur 8863时，要确保充足的通风。

施工中或施工后立刻出现的冷凝会导致劣质膜。

建议不要将该产品用于浸渍环境。如果可能发生严重的化学品或溶剂飞溅情况，请与国际油漆工业涂料公司联系，咨询有关适用性方面的资料。

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

Interdur 8863 可直接施工在下列已核准的产品上：

Interdur 8801
Interdur 8815
Interdur 8840
Interdur 8860

对于其他适合的底漆，请咨询国际油漆。

氟碳化合物

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。

警告：含有异氰酸酯。喷涂时，请佩戴供气式头盔。

| 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 | 16.92 公升 | 20 公升 | 3.08 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 | 22.8 公斤 | | 3.71 公斤 | |
| 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。

©2016/11/3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