

## 醇酸

## 产品说明

一种高性能的单组分快干型通用醇酸底漆

## 设计用途

主要作为维修保养底漆，用于人工处理的钢材表面。

具有快干性使其适合在车间喷涂新的钢结构。

适合涂覆人工处理的底材上，可以用多种面漆重涂，包括环氧漆和聚氨酯漆。

## 涂装数据

INTERPRIME 198

颜色	灰色，氧化铁红
光泽	哑光
体积固体份	41%
典型厚度	干膜厚50-75微米（2-3密耳）相当于 湿膜厚122-183微米（4.9-7.3密耳）
理论涂布率	在60微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，6.80 平方米/公升 在 2.4 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，274 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
5° C (41° F)	3 小时	8 小时	6 小时	无限制 <sup>1</sup>
15° C (59° F)	90 分钟	3 小时	3 小时	无限制 <sup>1</sup>
25° C (77° F)	1 小时	2 小时	2 小时	无限制 <sup>1</sup>
40° C (104° F)	30 分钟	1 小时	1 小时	无限制 <sup>1</sup>

<sup>1</sup> 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）	35° C (95° F)	
产品重量	1.26 千克/升（10.5 磅/加仑）	
挥发性有机化合物	4.22 磅/加仑（506 克/升） 416 克/公斤	美国环境保护局第24号方法 欧共体溶剂排放指令含量 1999年第13号委员会指令
关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节		

## Protective Coatings

## 醇酸

### 表面处理

此产品性能取决于表面处理的程度。待涂漆表面应当清洁、干燥、无其它污染物。施工油漆前，所有的表面应当按照ISO 8504: 2000进行评估和处理。

必须去除污垢和可溶性盐的堆积。干鬃毛刷正常情况下即可以去除堆积的污垢。可溶性盐应当用新鲜水冲洗掉。

油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

#### 喷射处理

表面处理至Sa2<sup>1/2</sup> (ISO 8501-1:2007) 或SSPC-SP6标准。

喷砂处理过程中暴露的表面缺陷，应以合适的方式打磨、填补或处理。

Interprime 198适合涂覆经过喷砂处理表面，此表面原本应达到上述标准，但表面允许在良好的车间条件下暴露7-10天后。此时表面退化至Sa2级，但是必须没有松散的粉状的沉积物。

#### 维修和现场修补

本产品设计可用于处理至St2 (ISO 8501-1:2007) 或SSPC-SP2标准的表面。使用动力工具时，应注意避免抛光表面。本产品同样也适合经过扫砂达到Sa1 (ISO 8501-1:2007) 或SSPC-SP7标准的表面。在不良的表面上施工，刷涂有助于提高涂层性能。

Interprime 198适合在大多数老化涂层上涂覆。应除去松散或剥落的涂层，直到漏出牢固的涂膜边缘。光滑的环氧或聚氨酯涂层可能需要打磨处理。

## 施工

混合	这种涂料是一种单组份涂料，施工前应采用动力搅拌器彻底搅拌。		
混合比例	不适用		
适用于无气喷涂	推荐	喷嘴直径0.43-0.53毫米 (17-21毫米) 喷嘴处的油漆总压力不低于 176千克/平方厘米 (2503磅/英寸 <sup>2</sup> )	
空气喷涂(传统)	推荐	喷枪 喷气嘴 喷嘴	DeVilbiss MBC 或 JGA 704或765 E
刷涂	推荐	典型厚度40-50 微米 (1.6-2.0密耳)。注意避免涂覆不足	
滚涂	推荐	典型厚度40-50 微米 (1.6-2.0密耳)。注意避免涂覆不足	
稀释剂	International GTA007	稀释度勿超过当地环保法规限制	
清洁剂	International GTA007		
作业暂停	采用国际牌GTA007彻底冲洗所有设备。所有未曾用过的涂料应贮存于盖紧的容器中。装有部分涂料的容器贮存后会出现表面结皮和/或粘度上升的情况。使用前应将涂料进行过滤。		
清洗	所有设备在使用后，应立即采用国际牌GTA 007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，包括耽搁的时间等因素而定。		
	所有剩余的涂料和空容器应按当地有关的法律/法规进行处置。		

## 醇酸

### 产品特性

涂覆在人工处理的钢材上的涂料，其防腐性能和表面处理程度以及涂层系统的干膜厚度直接相关。

为了确保良好的防腐性能，在人工处理的钢材表面要多次涂覆，干膜厚度必须至少达到150微米（6密尔）。

用Interprime 198重涂，则最小重涂间隔可以较短。用环氧或聚氨酯面漆重涂，25°C（77°F）时最小重涂间隔是16小时。详情请咨询国际油漆工业防护漆部门。

用环氧或聚氨酯重涂，必须注意干膜厚度的规格，以保证合适的固化时间，该产品则不应施工过厚。

本产品不宜用于苛刻的腐蚀环境，或严重点状腐蚀或污染的钢材。

Interprime 198不适合作为屏蔽性涂料，用来为老化的氯化橡胶或乙烯基涂料升级。

用于海洋环境中，可能要调整油漆配套和重涂间隔。有Interprime 198的油漆配套不适合用于浸泡。

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

Interprime 198通常用于喷砂或人工/动力工具处理的钢材表面。但是，它也适合涂覆在下列底漆上，并可以作为修补漆，施工在原有的可转换涂料上。

Intergard 251  
Intergard 269

建议以下面漆与Interprime 198配套使用：

Intercryl 530  
Interfine 629HS  
Intergard 740  
Interlac 665  
Interplus 770  
Interplus 880  
Interthane 990

关于其它适用的底漆/面漆，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

## 醇酸

## 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

这些章节的内容根据要求可获得

## 安全注意事项

本产品旨在仅由工业领域中的专业施工人员按照本手册、材料安全数据手册和包装容器上所给定的建议进行施工，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		包装
	包装规格	体积	
	20 公升	20 公升	20 公升
	5 美加仑	5 美加仑	5 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		
	包装规格	重量	
	20 公升	26.8 公斤	
	5 美加仑	60.8 磅	
贮存	贮存期限	温度为25° C (77° F)时，最少24 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。

©2015/2/5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。