

**产品说明**

一种双组分溶剂型无机底漆。符合SSPC Paint 20的成分和性能要求。

**设计用途**

作为含锌颜料的底漆，能为钢材提供极佳的防腐保护；可在离岸和陆上环境中与多种高性能涂料配合使用，用于保护石油平台、炼油厂、桥梁、储罐、管道和钢结构等。

尤其适合在现场涂覆之前，为钢结构提供长期保护。

适合新结构涂覆，具有快干底漆的功能，可在多种气候条件下施工（包括低温条件）。

**INTERZINC 12  
涂装数据**

<b>颜色</b>	绿灰色, 灰色
<b>光泽</b>	哑光
<b>体积固体份</b>	62%
<b>典型厚度</b>	50-75微米 (2-3 密耳) 干膜厚 相当于 81-121微米 (3.2-4.8 密耳) 湿膜厚
<b>理论涂布率</b>	在75 微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下, 8.30 米 <sup>2</sup> /公升 在3 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下, 331 英尺 <sup>2</sup> /美制加仑
<b>实际涂布率</b>	允许适当的损耗系数
<b>施工方法</b>	无气喷涂, 空气喷涂
<b>干燥时间</b>	

**推荐面漆重涂间隔**

温度	表干	硬干	最小	最大
5°C (41°F)	40 分钟	4 小时	36 小时	无限制 <sup>1</sup>
15°C (59°F)	20 分钟	2 小时	24 小时	无限制 <sup>1</sup>
25°C (77°F)	15 分钟	1 小时	16 小时	无限制 <sup>1</sup>
40°C (104°F)	5 分钟	30 分钟	8 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》

覆涂间隔取决于环境条件。表中的数据系根据所列的干膜厚度、温度和65%的相对湿度测得。详细建议请参见“产品特性”。

**法规符合性数据**

<b>闪点</b>	A组分 15°C (59°F); 乙组分 不适用; 混合后 16°C (61°F)		
<b>产品重量</b>	2.40 公斤/公升 (20.0磅/加仑)		
<b>挥发性有机化合物含量</b>	3.76 磅/加仑 (451 克/升) 223 克/公斤	美国环境保护局第24号方法 欧共体溶剂排放指令 1999年第13号委员会命令	

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

## 表面处理

所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。涂覆前，所有表面应按照 ISO 8504:2000标准进行评估和处理。

油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

### 喷砂处理

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 12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 12适用于刚刚涂上硅酸锌车间底漆的钢构件。

如果锌粉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。

### 损坏/修补区域

所有损坏区域最好能喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6标准。但是，允许对小面积区域采用力工具清理至Pt3 (JSRA SPSS:1984)或SSPC-SP11标准，条件是该区域不被抛光。然后，可采用推荐的环氧锌粉底漆对该区域进行修补 - 请向国际油漆工业涂料公司咨询具体建议。

## 施工

### 混合

Interzinc 12分为两罐装，液体基料组分(A组分)和锌粉组分 (去掉“末”) (B组分)。锌粉末(B组分)应在机械搅拌器搅拌下，慢慢加入至液体基料(A组分)中。切勿反过来将液体基料加入锌粉中。施工前，涂料应进行过滤，喷涂过程中，应不断搅拌罐中的涂料。涂料一经混合，应在规定的混合使用寿命内使用。

### 混合比例

3.65 部分 : 1.00 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)
12 小时	8 小时	4 小时	2 小时

### 无气喷涂

推荐

喷嘴直径0.38-0.53 毫米 (15-21毫英寸)  
 喷嘴处的输出流体总压力不低于 112 公斤/厘米<sup>2</sup> (1593 磅/英寸<sup>2</sup>)  
 建议使用9 毫米 (0.375英寸)的流体软管，最长长度为15 米 (49 英尺)。

### 空气喷涂(压力罐)

推荐

喷枪	DeVilbiss MBC 或 JGA
喷气嘴	704或765
喷嘴	E

### 刷涂

适用于小面积区域

典型厚度25-50 微米 (1.0-2.0密耳)

### 滚涂

不推荐

### 稀释剂

International GTA803 或者 International GTA415 不得超过当地法规所允许的范围进行稀释。

### 清洁剂

International GTA803 或者 International GTA415

### 作业暂停

勿要让涂料保留在软管、喷枪或喷涂设备内。采用国际牌GTA 803 彻底冲洗所有设备。一组油漆一经混合，不应再行封装，如果工作中断时间过长，建议重新混合一组新的油漆。

### 清洗

所有设备在使用后，应立即采用国际牌GTA 803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。

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。

## 产品特性

覆涂前，Interzinc 12必须清洁、干燥且无可溶性盐类及过多的锌腐蚀产物。

表面温度必须至少高于露点3°C (5°F)。

在密闭空间中施工Interzinc 12时，要确保合适的通风。

最短重涂间隔取决于固化期间的相对湿度。如果相对湿度低于65%，重涂间隔通常至少要24小时，但这取决于干膜厚度、施工和固化期间的环境温度和相对湿度。

建议复涂前，应按ASTM D4752 标准进行溶剂擦拭试验。数值为4的测试结果表明固化已达满意程度，可进行复涂。

相对湿度低于50%时，固化将严重推迟，需要采用蒸汽或喷水等方式提高湿度。或者可能需要使用Interzinc 固化加速剂溶液。在这种情况下，为获得更多详细资料，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

如果待涂装的产品用于高温条件下，如果不涂覆面漆，Interzinc 22可长期耐受的干燥温度为400°C (752°F)，但是，如果本产品用作Intertherm 50的底漆，则可耐受的干燥温度为540°C (1004°F)。

Interzinc 12漆膜过厚或涂覆过量，都会造成龟裂，一旦发生龟裂就必须用喷射方法彻底除去受影响的部分，然后根据原先的油漆配套方案重新涂覆。

施工时应小心谨慎，避免干膜厚度超过125 微米 (5 密耳)。

未涂面漆的Interzinc 12不适于暴露在酸碱环境中或长期浸渍于水中。

本产品获得有下列规范认证：

- SSPC 油漆规范 20
- ASTM A490 B级 滑移系数

备注：VOC数值是基于该产品的最大可能值给出的，该数值可能因为颜色的不同和一般生产容忍性的不同而有所差异。

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

由于涂膜厚度较低，需要采用Interzinc 12进行自身复涂时，表面必须为未经风蚀的涂膜和新施工的涂膜。Interzinc 12的后道涂层的最低干膜厚度需为 50 微米 (2 密耳)，以保证良好的成膜性能。

在用推荐的面漆重涂之前，务必确保Interzinc 12彻底固化（见上一段），如果已经发生风化，那么应该用淡水将所有的锌盐冲洗干净，如有必要可用鬃刷刷净。

合适的面漆有：

Intercryl 530	Intergard 475HS
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Intertherm 50
Intergard 251	Intertherm 715
Intergard 269	

在某些情况下，需要施工一道粘度适当的雾喷涂层，以减少起泡。这取决于 Interzinc 12的老化程度、表面粗糙度以及固化和施工期间的环境条件。另外，环氧封闭漆，如Intergard 269也可用于减少起泡问题。

关于其它适用的面漆/中间漆，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

**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

这些章节的内容有单行本可供索取

**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，均应按照安全、卫生和环保方面的相关国家标准和法规进行。

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，要求使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组分		乙组分	
		体积	包装	体积	包装
	15 公升	11.77 公升	15 公升	3.23 公升	20 公升
	4.65 美加仑	3.65 美加仑	5 美加仑	1.01 美加仑	15 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组分	乙组分
		重量	重量
	15 公升	13.5 公斤	24.8 公斤
	4.65 美加仑	37.7 磅	62.8 磅

贮存	贮存期限	基料: 在25°C (77°F) 下，至少为6月 粉末: 在25°C (77°F)时，至少为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**

本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。所提供的担保或特定销售条款和条件均包括在“国际油漆销售条款与条件”之中，一经要求即可提供。因此，除非我们特地书面同意这种做法，否则我们对于所产生的任何产品性能问题不负责任，或因使用产品而导致的损失或损坏在法律允许的最大范围内概不负责。因此，除非我们特地书面同意这种做法，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(根据法律)。所有供应的产品及提供的技术指导隶属于我们的标准销售条款和条件。您应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不断开发产品的政策随时进行修改。在使用产品前，与当地“国际油漆代表”一起检查所持产品说明书为最新版本是用户的职责。

Copyright © AkzoNobel, 2010/7/5.

 以及‘国际’一词是商标。

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)