

环氧油漆

产品说明

一种高固体份，厚浆型，双组份环氧底漆，中间漆或面漆，并且不含低分子量的环氧树脂。

设计用途

设计用于严酷工业环境或靠海环境下，工厂或现场施工的一种涂料。

涂装数据

INTERGARD 563

颜色	绿色，灰色，白色
光泽	淡光
体积固体份	61%
典型厚度	100微米（4 密耳）的干膜相当于164微米（6.6 密耳）的湿膜
理论涂布率	在100微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，6.10 平方米/公升 在 4 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，245 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，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)	6 小时	24 小时	24 小时	无限制 ¹
15° C (59° F)	4 小时	16 小时	16 小时	无限制 ¹
25° C (77° F)	2 小时	5 小时	5 小时	无限制 ¹
40° C (104° F)	1 小时	2 小时	2 小时	无限制 ¹

¹ 参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与略缩语》

法规符合性数据

闪点（典型）	A组份 27° C (81° F); B组份 23° C (73° F); 混合后 23° C (73° F)		
产品重量	1.60 千克/升 (13.4 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	266 克/公斤	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

环氧油漆

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。

喷射处理

喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6标准。如果在喷砂清理与施工Intergard 563之间，已发生氧化现象，表面应再行喷砂清理至规定的目视标准。

喷砂清理过程暴露出来的表面缺陷，应打磨、填没或采用其它合适的方法进行处理。

预涂有底漆的表面

Intergard 563始终应施工在推荐的防锈底漆之上。底漆表面应干燥且无任何污染物，Intergard 563必须在规定的复涂间隔时间内施工(请查阅相关的产品数据手册)。

破裂、损坏等区域应处理至标准规定的等级(例如: Sa2½ (ISO 8501-1:2007), SSPC SP6, 或SSPC SP11)并在施工Intergard 563前对底漆进行修补。

预涂有车间底漆的钢结构

Intergard 563适用于刚刚涂上硅酸锌车间底漆的钢构件。

如果含锌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。

作为面漆，是Intersleek不沾污涂层系统的一部分。

按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去油脂，确保表面清洁、干燥且无金属腐蚀产品。

如果底材为铝或轻质合金，表面应按照SSPC-SP1标准进行溶剂清理，然后进行化学磷化处理或物理轻度喷砂清理。进行轻度喷砂清理时，应使用低空气压力和细磨料(80目)，喷枪应与表面保持1米的距离。采用适于涂装铝材的漆系，遵守Intergard 563施工程序是十分重要的。

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 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)
	16 小时	16 小时	8 小时 2 小时
适用于无气喷涂	推荐	喷嘴直径0.43-0.53毫米 (17-21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)	推荐	喷枪 喷气嘴 喷嘴	DeVilbiss MBC 或 JGA 704或765 E
刷涂	适用—仅适用于小面积修补	典型厚度50-60 微米 (2.0-2.4密耳)	
滚涂	适用—仅适用于小面积修补	典型厚度50-60 微米 (2.0-2.4密耳)	
稀释剂	International GTA220	稀释度勿超过当地环保法规限制	
清洁剂	International GTA822		
作业暂停	勿要让涂料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中。采用International GTA822 彻底冲洗所有设备。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International GTA822 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。清洗频率取决于喷涂量、温度、喷涂时间，包括中断的时间等因素。		
	剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。		

环氧油漆

产品特性

采用无气喷涂施工，可获取一道涂层的最高膜厚。采用无气喷涂以外的其它施工方法，不可能达到所要求的涂膜厚度。采用空气喷涂施工，为了达到最高膜厚，需要进行多道交叉喷涂。在低温或高温下施工，为了达到最高膜厚，可能需要特殊的施工技术。

当用刷涂或滚涂涂装Intergard 563时，有必要多层涂层施工以达到规定的系统干膜总厚度。

该产品在温度低于5° C (41° F)时，不能充分固化。为达到最佳性能，固化的环境温度应高于 10° C (50° F)。

与所有环氧树脂漆一样，Intergard 563暴露在大气环境中就会发生粉化和退色。但是，这种现象不会影响防腐性能。

Intergard 563并非设计用于连续浸于水中。

涂覆于老化过的Intergard 563的涂层间附着力相对于涂覆于新涂层上附着力有所下降，但仍可满足规定用途的需要。

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。

本产品获得有下列规范认证：

- SIS 185201

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Intergard 563配套使用：

Intergard 251
Intergard 269
Intergard 562
Interplate 11
Interplate 398

建议以下面漆与Intergard 563配套使用：

Intergard 410
Intergard 563
Intergard 740
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。

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

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	16.67 公升	20 公升	3.33 公升	5 公升
	5 公升	4.17 公升	5 公升	0.83 公升	1 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	28.7 公斤		3.6 公斤	
	5 公升	7.2 公斤		0.9 公斤	
贮存	贮存期限	温度为25° C (77° F)时，最少24 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。

发行日期：2015/2/5

©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。