

## 产品说明

一种双组份、耐化学腐蚀、高固体份、厚膜型环氧酚醛贮罐衬里涂料。

## 设计用途

为贮存各种产品(包括:原油、无铅混合汽油、MTBE、航空燃油、苛性碱溶液、饮用水和选择性芳香族溶剂及脂肪族溶剂)的钢质贮罐的内壁,提供防腐蚀保护作用。

NSF 认证适用于容积超过1500加仑(5679公升)的贮罐和直径大于48英寸(122厘米)的管道。



获得NSF/ANSI 61 标准认证。

## 涂装数据

INTERLINE 850

颜色	白色, 灰色
光泽	不适用
体积固体份	76%
典型厚度	干膜厚100-150微米(4-6密耳)相当于 湿膜厚132-197微米(5.3-7.9密耳)
理论涂布率	在125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 5 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下, 244 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
10° C (50° F)	9 小时	24 小时	24 小时	30 天 <sup>1</sup>
15° C (59° F)	8 小时	20 小时	20 小时	30 天 <sup>1</sup>
25° C (77° F)	5 小时	8 小时	8 小时	30 天 <sup>1</sup>
40° C (104° F)	3 小时	5 小时	5 小时	21 天 <sup>1</sup>

<sup>1</sup> 如上所列数值适用于密闭储罐环境。对于涂层之间存在UV紫外光曝晒, 最大覆涂间隔应缩短。更多详细资料, 请联系国际油漆公司。

## 法规符合性数据

闪点	A组份 42° C (108° F); B组份 54° C (129° F); 混合后 43° C (109° F)		
产品重量	1.57 千克/升 (13.1 磅/加仑)		
挥发性有机化合物含量	1.87 磅/加仑 (225 克/升) 143 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号委员会指令	

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。施工油漆前，所有表面应按照 ISO 8504:2000标准进行评估和处理。

在需要之处，除去焊接飞溅物并磨光焊缝和锐边。

油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

**喷射处理**

该产品只能施工在采用磨料喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP10的表面上。建议 50-75微米 (2-3密耳) 的尖角状表面粗糙度。

Interline 850 必须在钢材发生氧化前进行施工。如果确实已发生氧化，整个氧化区域应再行喷砂至上述规定的标准。

喷砂清理过程中露出来的表面缺陷，应打磨、填没或以合适的方式进行处理。

如果当地VOC法规允许，在发生氧化前，可采用 Interline 850 (以GTA420稀释10%)，作为底漆施工在表面上，干膜厚度为40微米 (1.5密耳)。或者，可采用除湿设备保持喷砂标准。

破裂、损坏、焊缝等区域应处理至规定的标准 (例如：Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP10标准 或采用动力工具清理至Pt3 (JSRA SPSS:1984) 或 SSPC SP11标准)。

**施工**

<b>混合</b>	Interline 850必须按照国际油漆工业涂料公司关于施工贮罐衬里材料的详细“涂装操作程序”进行施工。	
	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。	
<b>混合比例</b>	4 部分 : 1 部分 (体积比)	
<b>混合使用寿命</b>	10° C (50° F)	15° C (59° F)    25° C (77° F)    40° C (104° F)
	3 小时	2 小时            1 小时            30 分钟
<b>无气喷涂</b>	推荐	喷嘴直径0.53-0.68毫米 (21-27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)
<b>空气喷涂 (带压力罐)</b>	推荐	喷枪      DeVilbiss MBC or JGA 喷气嘴    704或765 喷嘴      E
<b>刷涂</b>	推荐 - 仅用于小面积区域	典型厚度50-75 微米 (2.0-3.0密耳)
<b>滚涂</b>	推荐 - 仅用于小面积区域	典型厚度50-75 微米 (2.0-3.0密耳)
<b>稀释剂</b>	International GTA220 (或者 International GTA415)	稀释度勿超过当地环保法规限制
<b>清洁剂</b>	International GTA853 或者 International GTA415	
<b>作业暂停</b>	涂料不得余留在软管、喷枪或喷涂设备内。采用International GTA853彻底冲洗所有设备。油漆一经混合，不应再行密封，工作中断时间过长，应重新配制油漆，再开始施工。	
<b>清洗</b>	使用后，立即采用GTA853清洗所有设备。在每天的工作过程中，定期冲洗喷涂设备是一种良好的工作习惯。清洗次数取决于喷涂量、温度和花费的时间，包括耽搁的时间。	
	所有剩余的涂料和空容器均应按照合适的地方规章/法规进行处置。	

## 产品特性

使用前，应查阅详细的Interline 850 施工程序。

Interline 850一般规定为2道涂层的漆系，每道涂层的厚度为125微米(5密耳)，漆系的干膜总厚度为250微米(10密耳)。这一干膜总厚度的确切配套视最终用途的要求而定。请向国际油漆工业涂料公司咨询有关贮罐衬里施工的具体建议。

当用作底漆涂层，施工的干膜厚度为40微米(1.5密耳)时，Interline 850可在贮罐内部的半保护环境保持喷砂表面达28天。如果表面上存在水分，会发生氧化，需再行喷砂。或者可施工全涂层，条件是必须遵守复涂间隔时间，而且在采用Interline 850进行复涂前，所有表面应经过正确清理和处理。

用于饮用水设施，请向国际油漆工业涂料公司咨询关于所允许的稀释程度。

温度低于15° C (59° F)时，建议在混合后，开始施工前，让Interline 850有一个15分钟的引发期。

为使单层漆达到最大膜厚，无气喷涂是最佳手段。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。采用传统型有气喷涂施工，为了达到最高膜厚，需要进行多道交叉喷涂。采用其它方法，刷涂、滚涂建议只用于小范围。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

对于一般用途，在钢材温度低于 10° C (50° F)时，不推荐施工Interline 850。但只有饮用水贮存设施，可在钢材温度为5° C (41° F)和高于该温度时，施工 Interline 850。关于具体固化程序，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

在密闭空间中施工Interline 850时，要确保充足的通风。

对于多道涂层的施工，施工期间或施工后立即处于低温下，会导致不完全固化和表面污染，对后道涂层的层间附着力造成危害。

该产品处于阳光照射下会严重泛黄，不应用于以颜色为重要指标的户外贮罐上。

末道涂层固化变硬后，应采用合适的非破坏性磁性测厚仪测定涂料配套漆系的干膜厚度，核实所施工涂层的平均总厚度。涂层应无任何针孔或其它漏涂点。固化后的涂膜必须无淤积、流挂、滴漆、夹杂物或其它弊病。所有缺陷和弊病都应进行纠正。修复区域必须再行检测并在末道衬里涂层投入使用前按规定进行固化。关于合适的修补程序，请查阅国际油漆工业涂料公司的Interline 850 施工程序。

### 交付使用

建议参考以下Interline 850的最短固化时间

温度	时间1	时间2
10° C (50° F)	7天	14 天
15° C (59° F)	4天	10 天
25° C (77° F)	2 天	6 天
35° C (95° F)	36小时	4 天
40° C (104° F)	24小时	3 天

时间1中所列的最短时间，是指上述基材温度条件下，在进行水箱耐水压测试或浸入纯的脂肪族石油产品之前的最短固化时间（例如：柴油或煤油，但不包括汽油或汽油/酒精混合液）

时间2中所列的最短时间，是指在上述基材温度条件下，浸入其他耐受化学品列表中产品之前的最短固化时间。

以上所列时间并未考虑第三方对于产品固化时间的要求，比如做饮用水衬里用。

在高于环境温度的情况下贮存货物，请向国际油漆工业涂料公司进一步咨询详细建议。

适用于作为衬里贮存航空燃油，也适用于贮存无铅汽油。

Interline 850 不适用于酸性环境。

本产品获得有下列规范认证：

- 美国陆军配套 MIL PRF 4556F(仅浅黄色和白色)
- DEF STAN 80-97，用于散装航空燃油贮罐衬里。
- 西班牙 Norma INTA 164402-A。
- NSF/ANSI标准适用于容积大于1500加仑的贮罐、直径大于48英寸的管道，以及直径大于4英寸的阀门。
- 挪威国家公共卫生协会证书，用于海上设施的饮用水贮罐。
- 满足FDA CFR21-175.300中E条件下I、II、III、IV-A、IV-B、V、VI-A、VI-B、VII类干食品及液体食品直接接触的要求。
- 通过AS/NZS 4020:2005认证，适用于大于40000mm<sup>3</sup>/升，最小容量6升，最小内部管直径10厘米的贮罐。

请向国际油漆工业涂料公司咨询具体的核准配套。

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

通常，在VOC 法规允许的情况下，Interline 850可用作自成底漆漆系。在某些情况下，也可采用Interline 982。请向国际油漆工业涂料公司咨询具体建议。

关于其它合适的底漆/面漆，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

请向国际油漆工业涂料公司咨询，确保Interline 850适于接触待贮存的产品。

## 补充信息

- 定义及缩写
- 表面处理
- 涂料涂覆
- 理论及实际涂布率
- Interline 850 施工指导

这些章节的内容有单行本可供索取

## 安全注意事项

本产品旨在仅供专业施工人员在工业范畴内使用。包括本产品的施工和使用在内的所有工作都应按照有关国家安全卫生及环境保护方面的标准、法律、法规进行。

施工期间及施工后的干燥期间，必须提供充足的通风，保持溶剂浓度于安全范围之内，防止火灾及爆炸（关于一般的干燥时间，请参见产品数据手册）。密闭空间则需要进行强制通风。施工期间及施工后的干燥期间还必须为个人提供通风和/或呼吸保护设备（例如：供气式头罩或合适的过滤芯面具）。采取必要措施，防止皮肤和眼睛与涂料接触（例如：穿防护服、戴手套、护目镜、面具、涂隔离霜等）。

使用前应阅读产品的“材料安全数据手册”及“涂装施工程序”中的“健康与安全”章节，并遵照执行（若是双组份涂料，则为基料和固化剂的“材料安全数据手册”及“涂装施工程序”的“健康与安全”章节）。

如果在涂有本产品的金属底材上进行焊接或火焰切割，会散发粉尘烟雾，需要采用合适的个人防护设备并进行局部排气通风。

具体采用何种安全措施取决于施工方法及工作环境。如果您并不十分了解或不能严格遵守这些警示或指令，请勿使用本产品，请向国际油漆防护涂料部门进行咨询。

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
	5 美加仑	4 美加仑	5 美加仑	1 美加仑	1 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组份		B组份	
	20 公升	29 公斤		4.3 公斤	
	5 美加仑	60.2 磅		8.6 磅	
贮存	贮存期限	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。虽然以我们的最佳认知，对产品所提供的建议或声明（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“国际油漆代表”一起检查所持产品说明书为最新版本是客户的职责。

©2012/9/10阿克苏诺贝尔公司版权所有。

 International，国际牌（International）以及本手册中提到的所有产品都是阿克苏诺贝尔公司的商标或阿克苏诺贝尔公司授权的商标。