

环氧油漆

产品说明

变形的混凝土，翘起的混凝土板层以及存在预应力的混凝土必须使用机械处理，如冲砂，来打开混凝土表层小孔，去除表面上残留的油和粘合剂等污染物

设计用途

作为防腐厚浆型底漆/中间漆或面漆，在高性能涂料体系中，可提供极佳的屏蔽保护，适合苛刻环境，如海上设施、桥梁、化工厂、石化厂和电站等。

含有片状的云母氧化铁，增强了屏蔽效果并提高了涂料系统的长期重涂性，使本产品尤其适合装配车间施工，然后装运到现场厚再作最后的涂覆。

本产品不易破损，耐搬运，可在工厂涂装，到现场后再重涂，且对表面处理要求低。

适合新建设和原有结构的维修保养。

涂装数据

INTERGARD 400

颜色	深灰色，银灰色，浅灰色
光泽	哑光
体积固体份	65%
典型厚度	干膜厚100-150微米（4-6密耳）相当于 湿膜厚154-231微米（6.2-9.2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，5.20 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，209 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

温度	推荐面漆重涂间隔			
	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	20 小时	无限制 ¹
25° C (77° F)	2 小时	8 小时	12 小时	无限制 ¹
40° C (104° F)	1 小时	5 小时	8 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 23° C (73° F); B组份 23° C (73° F); 混合后 25° C (77° F)		
产品重量	1.68 千克/升 (14.0 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	2.56 磅/加仑 (307 克/升)	美国环境保护局第24号方法	
	221 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

Protective Coatings

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

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Intergard 400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。

预涂有车间底漆的底材

焊缝及损坏区域应喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6标准。

如果车间底漆出现大面积脱落，整个区域需要进行刷除锈及喷砂清理。

预涂有锌粉底漆的底材

施工Intergard 400前，确保底漆表面清洁、干燥且无任何污染物和锌盐。复涂前，确保锌粉底漆已完全固化。

施工

混合

本产品分两罐装，组成一个单元。使用时应按规定比例成对一次性混合。一经混合，必须在规定的混合寿命内使用。

- (1) 采用动力搅拌机搅拌基料(A组分)。
- (2) 将全部固化剂(B组分)和基料(A组分)混合，并采用动力搅拌机彻底搅拌。

混合比例

5.67 部分 : 1.00 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)
8 小时	5 小时	3 小时	2 小时

适用于无气喷涂

推荐

喷嘴直径0.48-0.63毫米 (19-25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	DeVilbiss MBC 或 JGA
喷气嘴	704或765
喷嘴	E

刷涂

适用—仅适用于小面积修补 典型厚度50-75 微米 (2.0-3.0密耳)

滚涂

适用—仅适用于小面积修补 典型厚度50-75 微米 (2.0-3.0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

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)。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

与所有环氧树脂漆一样，Intergard 400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蚀性能。粉化的实际速度取决于气候条件，通常仅限于表面一个薄层。

含有大量的云母氧化铁的产品往往形成颜色较深的漆膜，因此，某些颜色可能需要涂覆两层才能遮盖良好，刷涂和滚涂时尤其如此。

该产品通常在现场复涂前用作“运输保护涂料”。为了确保最长时间的复涂性，不要发生过度施工的现象，表面应完全清洁，无任何污染物，由于云母氧化铁颜料的粗糙特性，污染物可能会存在于表面上的纹路中。

由于云母氧化铁使表面粗糙，因此老化后可以重涂。Intergard 400涂覆过厚，会形成光滑的富含树脂的表面，需要打磨才能够产生足够的附着力来进行重涂。

涂覆于老化过的Intergard 400的涂层间附着力相对于涂覆于新涂层上附着力有所下降，但是仍可满足规定用途的需要。

当用于海洋环境时，使用的方案和复涂间隔时间可能有所不同。

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 400配套使用：

Intercure 200	Interplate 240
Intercure 202	Interzinc 12*
Intergard 251	Interzinc 22*
Intergard 269	Interzinc 42
Interplate 11	Interzinc 52
Interplate 170	Interzinc 72
Interplate 180	Interzinc 315

(建议使用雾层和粘结层)*

合适的面漆有：

Interfine 629HS	Intergard 740
Intergard 400	Interseal 670HS
Intergard 410	Interthane 799
Intergard 475HS	Interthane 990
Intergard 540	

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。

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	A组份		B组份	
		体积	包装	体积	包装
	20 公升	17 公升	20 公升	3 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	32.8 公斤		3.3 公斤	
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

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。

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。