

## 快干型环氧树脂漆

### 产品说明

一种双组份、高固体份、低挥发性有机化合物(VOC)含量的云母氧化铁涂料，采用专用聚合物技术配制，即使在低温条件下也可快速固化和复涂。

### 设计用途

作为厚膜型中间涂层，高性能漆系的一部分，具有杰出的屏蔽保护作用，适用于各种侵蚀性环境，包括：海上设施、桥梁、化工厂和石化厂、发电站、造纸厂及工业楼宇。

可作为屏蔽涂料直接施工在用于非侵蚀性环境的钢材上。

加入片状云母氧化铁颜料，可增强屏蔽作用，提高漆系的长期复涂性，使得该涂料成为适于装运前在制作工厂施工，在现场进行最终复涂的理想产品。

Interdur 8842的快速固化和复涂性，为生产提供灵活性，使得该产品成为适用于新建设施和在现场进行维修保养的涂料。

### 涂装数据 INTERDUR 8842

颜色	浅灰云母氧化铁
光泽	哑光
体积固体份	70%
典型厚度	干膜厚100-150微米 (4-6密耳) 相当于 湿膜厚143-214微米 (5.7-8.6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，5.60 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，225 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	推荐面漆重涂间隔			
	表干	硬干	最小	最大
5° C (41° F)	75 分钟	7 小时	5 小时	无限制 <sup>1</sup>
15° C (59° F)	50 分钟	4 小时	3 小时	无限制 <sup>1</sup>
25° C (77° F)	40 分钟	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》

### 法规符合性数据

闪点 (典型)	A组份 29° C (84° F); B组份 26° C (79° F); 混合后 27° C (81° F)		
产品重量	1.64 千克/升 (13.7 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	2.79 磅/加仑 (335 克/升)	美国环境保护局第24号方法	
	303 克/升 中国国家标准 GB 23985		

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

## Protective Coatings

## 快干型环氧树脂漆

### 表面处理

所有待涂表面应清洁，干燥且无污染。涂漆前，所有表面应按照GB18839-2002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

喷射处理至Sa2.5 (GB8923-1:1998)。如果喷射处理后，在覆涂 Interdur 8842 之前，如钢材表面发生氧化，表面应该重新喷射以达到规定的目视表面。

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。

建议50-75微米(2-3密耳)的尖角状表面粗糙度。

### 预涂有底漆的表面

所有适用于英特耐8842的底漆应施工于经喷射处理至Sa2.5 (GB8923-1:1998)表面，建议表面粗糙度50-75微米

### 预涂有车间底漆的底材

焊缝及损坏区域应采用钢砂喷射清理至Sa2.5 (GB8923-1:1998)，如果车间底漆出现大面积或散射状脱落，则可能需要进行全面的扫砂清理。如果车间底漆施工在喷射处理的表面上，在施工Interdur 8842 前必须采用钢砂进行全面的扫砂处理。

### 预涂有锌粉底漆的底材

施工Interdur 8842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。

如果锌粉底漆施工在钢丸喷砂清理的表面上，在施工Interdur 8842前，必须进行全面的扫砂清理。

## 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) 采用动力搅拌器搅拌基料(A组分)。
- (2) 将全部固化剂(B组分)和基料(A组分)混合，并采用动力搅拌器彻底搅拌。

### 混合比例

3 部分 : 1 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)
6 小时	4 小时	2 小时	45 分钟

### 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<sup>2</sup>)

### 空气喷涂 (带压力罐)

推荐	喷枪	美国特威 MBC 或 JGA
	喷气嘴	704或765
	喷漆	E

### 刷涂

适用—仅适用于小面积修补 典型厚度75 微米 (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  
(或 International GTA415)

### 清洁剂

International GTA822  
(或 International GTA415)

### 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。

## 快干型环氧树脂漆

### 产品特性

#### 低温固化

Interdur 8842可在0° C (32° F)以下固化。但是，该产品不应在 0° C (32° F) 时施工，因为底材上可能有结冰。

关于固化时间及复涂性的详细情况，请与国际油漆工业涂料公司联系。

本产品必须仅采用推荐的国际牌稀释剂进行稀释。采用其它稀释剂，特别是那些含有酮类的稀释剂，会严重抑制涂料的固化过程。

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，Interdur 8842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。

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。

与所有云母氧化铁含量高的产品一样，只能配制较深颜色的涂料，因此，采用某些颜色的薄涂膜面漆时，可能需要施工二道涂层，才能达到良好的遮盖力。

涂覆于老化过的Interdur 8842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。

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

---

请向国际油漆工业涂料公司咨询关于施工预涂底漆的具体资料。

下列底漆可与Interdur 8842配套使用：

Interdur 8801  
Interdur 8802  
Interdur 8815

建议以下面漆与Interdur 8842配套使用：

Interdur 8860  
Interdur 8862

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。

关于详细情况，请见相关产品数据手册

## 快干型环氧树脂漆

### 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](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 体积	包装	B组份 体积	包装
	20 公升	15 公升	20 公升	5 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	29.7 公斤	5.2 公斤		
贮存	贮存期限	在25° C (77° F)时，至少为12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。

©2016/10/11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。