

## 增强型富锌底漆

### 产品说明

一种高性能，双组份增强型富锌底漆

### 设计用途

适用于钢结构，储罐，设备，管道等钢材其表面暴露在中等至严重的工业环境的阴极保护。由于施工简易，兼用性广泛，可快速干燥重涂，因此也非常适用于维护和维修项目。

### 涂装数据 INTERDUR 8803

颜色	绿色
光泽	哑光
体积固体份	70% ± 2%
典型厚度	60微米 (2.4 密耳) 的干膜相当于86微米 (3.4 密耳) 的湿膜
理论涂布率	在80微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，8.75 平方米/公升 在 3.2 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，351 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
5° C (41° F)	* <sup>1</sup>	23 小时	5.5 小时	90 天 <sup>2</sup>
15° C (59° F)	* <sup>1</sup>	9 小时	2 小时	90 天 <sup>2</sup>
25° C (77° F)	* <sup>1</sup>	5 小时	1 小时	90 天 <sup>2</sup>

<sup>1</sup> 不适用

<sup>2</sup> 用环氧中间漆/面漆复涂或自复涂时

Interdur 8803覆涂间隔会因推荐面漆的覆涂而缩短, 更多细节请参见“产品特性”

### 法规符合性数据

闪点 (典型)	A组份 27° C (81° F); B组份 27° C (81° F); 混合后 27° C (81° F)		
产品重量	2.34 千克/升 (19.5 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	2.57 磅/加仑 (309 克/升)	美国环境保护局第24号方法	
	312 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

## 增强型富锌底漆

### 表面处理

#### 钢质底材

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。

在需要处，除去焊接飞溅物并磨光焊缝和锐边。

喷射处理最低至Sa2 (GB 8923-1:1998)，更清洁的表面，如Sa2.5 (GB8923-1:1998)，可增加底漆和涂层系统的性能。喷射处理表面应为锯齿状尖锐突出而不是“扁平突出”，并具有38-62微米的表面粗糙度。真空吸除或吹除所有的灰尘，确保在上漆前，表面仍然清洁。

#### 原先已涂过漆的表面

Interdur 8803 不能直接复涂于已有的涂层表面。所有的涂层必须采用喷射处理除去最低至Sa2 (GB8923-1:1998)。

## 施工

### 混合

材料装在两个容器中。请每次都以整个容器为单位混合。锌金属已混合好，储存A部分。一边慢慢加入B部分，一遍、边慢速完全混合至完全均匀。在 60° F (16° C) 的温度下，使用前静止15分钟，温度每降低10° F (6° C)，静止时间增加10分钟。

### 混合比例

9 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)  
10 小时            9 小时            8 小时

### 适用于无气喷涂

推荐

喷头规格0.63毫米(25毫米英寸)  
喷嘴处油漆压力不低于211千克/平方厘米 (3000磅/平方英寸)  
关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

### 空气喷涂(传统)

适用

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

### 刷涂

适用

### 滚涂

适用

### 稀释剂

International GTA110

### 作业暂停

请勿让漆料留在漆管、喷枪或喷涂设备中。用国际牌GTA110彻底冲洗所有设备。油漆混合后不宜重新密封。如果作业暂停时间较长，建议重新开工时使用新调成的漆料。

### 清洗

所有设备在使用后，应立即采用国际牌GTA 110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。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。

## 增强型富锌底漆

### 产品特性

#### 优势:

- 卓越的防腐蚀性能
- 提供阴极保护
- 混合简易
- 预混合锌粉配方
- 干燥时间短，复涂间隔短
- 有效减少面漆起泡现象
- 卓越的防开裂性能
- 适用于多种简易施工方式（如刷涂，滚涂或喷涂）
- 与多数高性能面漆兼容
- 固化条件不受湿度影响

Interdur 8803不适用于溶剂或化学浸没环境。

当用推荐面漆复涂Interdur 8803时，需要遵守下面的重涂间隔：

	最小	最大
5° C (41° F)	5.5小时	5天
15° C (59° F)	2小时	5天
25° C (77° F)	1小时	5天

不要使用醇酸类或醇酸聚氨酯类面漆

无气喷涂时，使用I. D. 为3/8' 最大长度为50英尺的液体软管. 压力或泵应保持相同水平或高于喷枪. 使得液体输送压力最小.

空气喷涂应用：使用喷嘴在1.78mm (0.070 ' ') 或更大专业级的常规喷雾罐枪，形成喷雾。 使用内径1/2英寸大小，长度不超过50英尺的软管，流体压力维持在15psi (磅/平方英寸)。

通常情况下不需要稀释；但是在一些极端的环境下，根据当地的VOC及空气质量法规，可以添加少量的（10%体积或更少）国际牌GTA110稀释剂。任何溶剂的加入都需要在2组分充分混合后。

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

下列面漆经过核准可与Interdur 8803一起使用：

Interdur 8814  
Interdur 8840  
Interdur 8860

## 增强型富锌底漆

### 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 体积	包装	B组份 体积	包装
	10 公升	9 公升	12 公升	1 公升	5 公升
装运重量	包装规格	A组份		B组份	
	10 公升	23.3 公斤		1.3 公斤	
贮存	贮存期限	温度为25° C (77° F)的条件下，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。

©2016/9/5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。