

英特耐™ 8810

环氧富锌底漆

产品描述



英特耐8810是一种双组份，金属富锌环氧底漆，符合HG/T 3668的成分和性能要求，设计用于低温下快速固化。

英特耐8810是钢结构，储罐，设备，管道和其他暴露于中等至恶劣工业环境下钢结构理想的阴极保护漆。施工简单，广泛的兼容性和快速复涂，是维护保养理想的保护漆。

英特耐8810符合摩擦面Class A级抗滑移要求。

产品优势



- 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
- 适用于多种简易施工方式（如喷涂，滚涂或刷涂）
- 与多数高性能面漆兼容
- 配方不含铅，铬和汞
- 低VOC含量

英特耐 8810 涂装数据

颜色	红色
光泽	哑光
典型膜厚	50-100微米干膜厚度相当于64-128微米湿膜厚度
理论涂布率	在75微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，10.40平方米/升

干燥时间-推荐面漆重涂间隔

温度	表干	硬干	最小重涂间隔	最大重涂间隔
25℃	*1	7小时	7小时	30天 ²

¹ 不适用

² 使用环氧中间漆/面漆或自身覆涂。如使用指定面漆进行覆涂，最大重涂间隔会缩短，更多产品信息请咨询国际油漆工业保护部门

法规符合性数据

闪点（典型）	A组分32℃；B组分43℃；混合后32℃
产品比重	3.07公斤/升
挥发性有机化合物	289克/升（美国环境保护局第24号方法）



AkzoNobel

表面处理

钢结构底材

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。在需要的地方，除去焊接飞溅，打磨焊缝和锐边。喷射处理最低至Sa2(GB8923-1:1998),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。真空吸除或吹除所有的灰尘，确保在上漆前，表面仍然清洁。

旧涂层表面

英特耐8810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	本产品分两罐装，组成一个单元。金属锌粉已在A组分内预混合。使用动力搅拌机慢速搅拌，并缓慢加入B组分。当加入完B组分后，继续慢速搅拌，直至A/B组分充分混合。在16°C或以上的环境温度下，使用前允许放置15分钟，每低6°C，放置时间延长10分钟
混合比例	9:1 (体积比)
混合使用寿命	6小时@ 25°C
施工方法	适用于无气喷涂，有气喷涂，刷涂和滚涂
稀释剂	International GTA110, 不得超过当地法规所允许的范围进行稀释

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。

包装规格

混合体积 10升 | A组分 体积9升 包装 12升 | B组分 体积 1升 包装5升

储存

储存期限

25°C下至少24个月。此后需进行检查。储存于干燥、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。

09/30/2013 阿克苏诺贝尔公司版权所有

International, 国际牌以及本手册中所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。

WWW.SH-LCC.NET

