

英特耐™ 8815

环氧富锌底漆

产品说明



英特耐 8815是一种双组份，环氧金属富锌底漆，符合HG/T 3668的成分和性能要求。英特耐8815作为防腐配套中的高性能底漆，可谓处于恶劣腐蚀环境中的钢结构提供最大的防腐保护，其中包括石化、造纸、桥梁和电力等行业。

产品优势



- 优异的防腐保护
- 快速干燥
- 广泛适用于多种面漆和中间漆

涂装数据 英特耐 8815

颜色	灰色, 绿色
光泽	哑光
体积固体份	59%
典型厚度	50 - 75 微米干膜厚度相当于85 - 127 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，7.90平方米/升

干燥时间 - 推荐面漆重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
25°C	75 分钟	4 小时	3 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 29°C; B组份 30°C; 混合后 29°C
产品重量	2.52 千克/升
挥发性有机化合物	356 克/升 (GB/T 23985-2009)

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GB/T 8923.1-2011溶剂清理标准除去。

喷射处理

磨料喷砂清理至Sa2½ (GB/T 8923.1-2011)。如果在喷砂清理和施工英特耐8815的间隔内发生了氧化，表面应再行喷砂清理至规定的目视标准。

喷砂处理过程中暴露的表面缺陷，应以合适的方式打磨、填补或处理。

建议表面粗糙度为40-75 微米。

预涂有车间底漆的钢结构

英特耐 8815适于施工在新涂刷的硅酸锌车间底漆涂层的钢结构上

如果硅酸锌车间底漆出现大范围散射状脱落，或产生过量的锌盐，必须进行扫砂处理。其它类型的车间底漆不适合进行重涂，需进行彻底地喷砂处理；

焊缝和破损区域需要至少处理到St3 (GB/T 8923.1-2011)。喷砂处理至Sa2½ (GB/T 8923.1-2011)可以获得最佳性能。如果达不到这个要求，推荐采用动力工具处理达到SSPC-SP11。

施工

混合	本产品分为两罐装，组成一个单元。使用时应按规定比例成对一次性混合，并在规定的混合使用期限内用完。
混合比例	4:1 (体积比)
混合使用寿命	5 小时 @ 25°C
施工方法	适用于无气喷涂, 空气喷涂 (压力罐), 刷涂
稀释剂	International GTA040 稀释度勿超过当地环保法规限制

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

包装规格	A 组份		B 组份	
	体积	包装	体积	包装
10 公升	8 公升	12 公升	2 公升	5 公升

贮存

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“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。

此份产品说明书可在www.international-pc.com/china网站上获取，应与此相同。如网上的版本与这份不一致，请以网上的版本为准。