

环氧油漆

产品说明

一种低VOC含量、高固体份，双组份厚浆型环氧树脂漆。可提供传统型颜料品种，也可用云母氧化铁为颜料，来增强覆涂性能。

设计用途

作为厚膜型环氧涂料，用于多种环境中，例如：海上结构物、石化厂、造纸厂和桥梁，提高各种防腐蚀涂料体系的屏蔽保护作用。
作为防腐蚀涂料漆系的一部分，适用于维修保养和新建结构物。
含有云母氧化铁的品种，可改善长期复涂性，便于在制作工厂施工，然后运输至现场进行最终复涂。

涂装数据 INTERDUR 8840

颜色 有限范围

光泽 哑光

体积固体份 80%

典型厚度 干膜厚100-200微米 (4-8密耳) 相当于
湿膜厚125-250微米 (5-10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，6.40 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，257 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 (23° F) | 150 分钟 | 48 小时 | 48 小时 | 无限制 ¹ |
| 5° C (41° F) | 90 分钟 | 16 小时 | 16 小时 | 无限制 ¹ |
| 10° C (50° F) | 80 分钟 | 14 小时 | 13 小时 | 无限制 ¹ |
| 15° C (59° F) | 75 分钟 | 10 小时 | 10 小时 | 无限制 ¹ |
| 25° C (77° F) | 60 分钟 | 5 小时 | 5 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》

使用聚硅氧烷面漆时，最长复涂间隔时间将缩短。关于详细情况，请向国际油漆工业涂料公司咨询。如固化温度较高，可选用其它固化剂。关于详细情况，请见“产品特性”一节。

法规符合性数据

闪点 (典型) A组份 34° C (93° F); B组份 31° C (88° F); 混合后 33° C (91° F)

产品重量 2.1 千克/升 (17.5 磅/加仑)

挥发性有机化合物 1.72 磅/加仑 (207 克/升)
92 克/公斤

美国环境保护局第24号方法
欧共同体溶剂排放指令含量
1999年第13号委员会指令

159 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

环氧油漆

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。

预涂有底漆的表面

Interdur 8840 适用于推荐的防腐漆表面，底漆表面应干燥且无任何污染物，英特耐Interdur 8840 必须在指定的重涂时间间隔内（详见相关产品说明书）施工。

破损/损坏区域应处理至规定等级（比如喷射处理Sa2.5 (GB8923-1:1998) 或SSPC SP11，动力工具处理），并在施工英特耐Interdur 8840前预涂修补底漆。

预涂有锌粉底漆的底材

施工Interdur 8840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 (23° F) | 5° C (41° F) | 15° C (59° F) | 25° C (77° F) |
| | 3 小时 | 3 小时 | 2.5 小时 | 2 小时 |
| 适用于无气喷涂 | 推荐 | 喷嘴直径0.53-0.63毫米 (21-25毫英寸)喷嘴处的油漆总压力不低于 190千克/平方厘米(2702磅/英寸 ²) | | |
| 空气喷涂 (带压力罐) | 推荐 | 喷枪 | DeVilbiss MBC or JGA-502喷气嘴 704 or 777 | |
| | | 喷漆 | E | |
| 刷涂 | 适用 | 典型厚度75 微米 (3.0密耳) | | |
| 滚涂 | 适用 | 典型厚度 75 微米 (3.0密耳) | | |
| 稀释剂 | International GTA007 | 通常不需要稀释。极端情况下请咨询当地技术代表。稀释请勿超过当地环境法规要求。 | | |
| 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

Interdur 8840主要作为厚膜屏蔽涂层，为漆系提供屏蔽保护作用。在外观尤为重要时，建议应采用 Interfine 或 Interthane系列 耐久面漆进行复涂。

采用无气喷涂施工，可获得一道涂层的最高膜厚。采用无气喷涂以外的其它施工方法，不可能达到所要求的涂膜厚度。采用空气喷涂施工，为了达到最高膜厚，需要进行多道交叉喷涂。在低温或高温下施工，为了达到最高膜厚，可能需要特殊的施工技术。

当用刷涂或滚涂涂装Interdur 8840时，有必要多层涂层施工以达到规定的系统干膜总厚度。

表面温度必须始终保持在露点以上至少3° C (5° F)。在密闭空间中施工Interdur 8840时，要确保充足的通风。若施工期间或施工后立即处于不可接受的低温和/或高湿度环境下，会导致不完全固化和表面污染，继而危及层间附着力。

升高温度固化

温度高于25° C (77° F)时，可施工另一种固化剂。

| 温度 | 表干 | 硬干 | 推荐面漆重涂间隔 | |
|----------------|-------|------|----------|-------|
| | | | 最小 | 最大 |
| 25° C (77° F) | 90 分钟 | 6 小时 | 6 小时 | 无限制 * |
| 40° C (104° F) | 60 分钟 | 2 小时 | 2 小时 | 无限制 * |

* 参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与略缩语》

在具体结构上涂敷时，交替使用普通固化剂和高温固化剂会引起显著的颜色变化，这是因为环氧树脂遇到紫外线泛黄、褪色所致。

Interdur 8840并非设计用于连续浸于水中。

该产品的云母氧化铁品种通常在现场复涂前用作“运输保护层”。为延长重涂间隔，切勿涂敷过厚，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。

当在温度低于15° C (59° F)下或湿膜厚度为150 微米 (6 密耳)或更低情况下涂施Interdur 8840时，加入约5%的国际GTA007稀释剂可改善漆膜外观、喷涂性并有助于控制膜厚。

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。

虽然低分子量的反应性助剂在正常环境条件下固化会成为漆膜的一部分，但是通过采用EPA Method 24检测分析发现，它也会影响VOC值。

系统配套性

Interdur 8840 设计用于施工在经过合适处理的钢材上。

| | |
|---------------|---------------|
| Interdur 8801 | Interdur 8807 |
| Interdur 8803 | Interdur 8808 |
| Interdur 8804 | Interdur 8809 |
| Interdur 8805 | Interdur 8810 |
| Interdur 8806 | Interdur 8815 |

合适的面漆有：

| |
|---------------|
| Interdur 8860 |
| Interdur 8862 |
| Interdur 8863 |

关于其它底漆和面漆，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

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 |
| | 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 | 29.3 公斤 | 9.3 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。

©2016/8/18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。