

聚氨酯

产品说明

一种双组份丙烯酸聚氨酯面漆，具有极佳的耐久性及长期复涂性。

设计用途

适于作为新建设施用漆和维修保养面漆，广泛用于各种环境条件，包括海上结构物、化工厂和石化厂、桥梁、造纸厂以及电力工业。

涂装数据 INTERDUR 8860

颜色	通过Chromascan配色系统可配制多种颜色。
光泽	高光
体积固体份	57% ± 3% (视颜色而定)
典型厚度	干膜厚50-75微米 (2-3密耳) 相当于 湿膜厚88-132微米 (3.5-5.3密耳)
理论涂布率	在50微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，11.40 平方米/公升 在 2 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，457 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，传统型喷涂，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)	5 小时	24 小时	24 小时	无限制 ¹
15° C (59° F)	150 分钟	10 小时	10 小时	无限制 ¹
25° C (77° F)	90 分钟	6 小时	6 小时	无限制 ¹
40° C (104° F)	60 分钟	3 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 34° C (93° F); B组份 49° C (120° F); 混合后 35° C (95° F)		
产品重量	1.21 千克/升 (10.1 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	3.50 磅/加仑 (420 克/升)	美国环境保护局第24号方法	
	341 克/公斤	欧共体溶剂排放指令含量	
	398 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

聚氨酯

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 8860 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 8860 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 8860前预涂修补底漆。

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	6 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)
	12 小时	4 小时 2 小时 45 分钟
适用于无气喷涂	推荐	喷嘴直径0.33-0.45毫米 (13-18毫米英寸) 喷嘴处的油漆总压力不低于 155千克/平方厘米 (2204磅/英寸 ²)
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
空气喷涂 (传统)	推荐	使用合适的专用设备。
刷涂	适用	典型厚度40-50 微米 (1.6-2.0密耳)
滚涂	适用	典型厚度40-50 微米 (1.6-2.0密耳)
稀释剂	International GTA713 (或者 International GTA733 或者 GTA056)	稀释度勿超过当地环保法规限制
清洁剂	International GTA713 (或者 International GTA733 或者 GTA056)	
作业暂停	勿要让涂料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中。采用国际牌GTA713彻底冲洗所有设备。一组油漆一经混合，不应再行封装，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，应立即采用国际牌GTA 713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而定。	
	所有剩余的涂料和空容器应按当地有关的法律/法规进行处置。	

聚氨酯

产品特性

光泽及表面平整度取决于施工方法。应尽可能避免采用多种施工方法混用。

采用传统型空气喷涂施工通常可获得最佳光泽和外观。

采用刷涂和滚涂施工时，对于某些颜色，为了达到均匀一致的涂覆，可能需要二道Interdur 8860涂层，特别是施工在深色底漆上，或者采用某些不含铅的诸如黄色和橙色等鲜艳色彩时。最佳做法是在Interdur 8860底下采用颜色相配的中间涂层或防锈涂层。

经风蚀或老化后进行复涂时，在施工后续Interdur 8860 涂层前，应确保涂层经过充分清理，除去所有表面污染物，例如：油，油脂，结晶盐和道路烟尘。

涂覆于老化过的Interdur 8860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。

该产品只可用推荐的International牌稀释剂进行稀释。使用其它稀释剂特别是含醇类稀释剂，可严重抑制涂料的固化机制。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

在密闭空间中施工Interdur 8860时，要确保充足的通风。

Interdur 8860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。施工期间或施工后表面就发生冷凝，会导致表面无光及产生劣质涂膜。过早暴露于积水之中会引起颜色改变，特别是深色漆以及在低温条件下。

建议不要将该产品用于浸渍环境。如果可能发生严重的化学品或溶剂飞溅情况，请与国际油漆工业涂料公司联系，咨询有关适用性方面的资料。

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

建议Interdur 8860使用以下底漆/中间漆：

Interdur 8800	Interdur 8809
Interdur 8801	Interdur 8814
Interdur 8802	Interdur 8815
Interdur 8808	Interdur 8840
Interdur 8810	Interdur 8844

Interdur 8860适用于自身复涂。

关于其它适用的底漆/中间漆，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

聚氨酯

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。

警告：含有异氰酸酯。喷涂时，请佩戴供气式头盔。

包装规格	包装规格	A组份		B组份	
		体积	包装	体积	包装
	20 公升	17.14 公升	20 公升	2.86 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	
		体积	包装	体积	包装
	20 公升	23.1 公斤		3.5 公斤	
贮存	贮存期限	25° C (77° F)下最低24个月 (A组份) & 12个月 (B组份) 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日的适用性这一风险。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。