

## 有机硅醇酸防锈渍面漆

**产品概述** 一种易于清理的、单组份、高固、有机硅醇酸面漆，含有低太阳能吸收 (LSA) 颜料。活性颜料使锈斑降到了最低，并突出了需要修补的腐蚀区域。与一般的有机硅醇酸面漆相比，更具高性能和低吸热性。极佳的保色性和保光性。易于施工和重涂。挥发性有机化合物含量低。

**预期用途** 用于干舷、上层建筑和甲板装置。  
用于新造船、维修和保养或在航保养。

<b>产品信息</b>	<b>颜色</b>	45587A-烟灰色
	<b>面漆/光泽</b>	半光
	<b>乙组份 (固化剂)</b>	单组份
	<b>体积固体份</b>	60% (ASTM D2697-86)
	<b>标准膜厚</b>	50 微米干膜厚 (83 微米湿膜厚)。标准膜厚范围 50 - 63 微米干膜厚 (83 - 105 微米湿膜厚)
	<b>理论涂布率</b>	在 50 微米干膜厚时理论涂布率为 12 米 <sup>2</sup> /公升，允许适当的损耗系数
	<b>施工方法</b>	无气喷涂, 辊涂, 刷涂, 传统型喷涂
	<b>闪点</b>	单组份 40°C (Setaflash) (ASTM D-3278)

干燥资料	10°C	15°C	25°C	35°C				
表干 [ASTM D1640 7.5.1]	6 小时	4 小时	2 小时	60 分钟				
硬干 [ASTM D1640 7.7]	14 小时	11 小时	8 小时	6 小时				
<b>复涂数据 - 见“限定”一节</b>	<b>底材温度</b>							
	10°C		15°C		25°C		35°C	
<b>复涂下列产品时</b>	<b>最小</b>	<b>最大</b>	<b>最小</b>	<b>最大</b>	<b>最小</b>	<b>最大</b>	<b>最小</b>	<b>最大</b>
Interlac 1	32 小时	不限	29 小时	不限	24 小时	不限	16 小时	不限

<b>法定数据</b>	<b>挥发性有机化合物</b>	336 克/公升(原装涂料) (EPA 方法 24) 253 克/千克(原装液体油漆)。欧盟溶剂排放指导 (委员会指导 1999/13/EC)
		挥发性有机化合物值是典型值，仅提供用来作为参考。它们可能会随着诸如颜色和常规制造误差之类因素的改变而发生变化。
	<b>军用规格</b>	MIL-PRF-24635C, 类型 II 类别 2, 等级 C LSA 防污

## 有机硅醇酸防锈渍面漆

### 体系及配套性

Interlac 1 必须施工在所推荐的底漆系统上，所用底漆系统取决于船舶区域和供货地区。

一般来说，当在美国涂装大面积船舶区域时，Interlac 1 可按照 MIL-P-23236 或 MIL-DTL-24441 施工在环氧底漆上。对于较小的船舶区域，Interlac 1 也可施工在醇酸底漆上。

在下述船用防锈漆上可接受直接施工：

Intergard 264 (按照 MIL-P-23236)  
Formula 150 底漆 (按照 MIL-DTL-24441 Type III)  
Formula 150 底漆 (按照 MIL-DTL-24441 Type IV)  
Interprime 198  
Interprime 298  
Intertuf 262  
符合 TT-P-645 军用证书的醇酸底漆

如施工在其它环氧防锈底漆上，在施工 Interlac 1 之前应施工一度 Intergard 263 过渡涂层。在欧洲，对于水上区域，也可用 Intergard 162 来替代 Intergard 263。

有关最适于待保护表面的油漆配套，请向贵处的国际油漆 (International Paint) 代表咨询。

### 表面处理

仅在清洁、干燥的表面上涂漆。按照溶剂清理 (SSPC-SP1) 标准除去所有油脂、油、可溶性污染物和其它外来物质。

未涂装的表面：

进行表面处理并施工推荐的底漆。按规定施工一道或多道 Interlac 1 涂层。(关于表面处理和复涂信息，请参阅相关的底漆产品说明书。)

原先已涂漆的表面

采用“手动或动力工具清理”(分别为 SSPC-SP2 或 SP3)，除去所有氧化皮、疏松的锈蚀、疏松的油漆和其它外来物质。采用砂纸打磨或“刷除喷砂”(SSPC - SP7) 所有硬而有光的表面至黯淡无光。按建议在裸露区域局部施涂底漆并按规定施工一道或多道 Interlac 1 涂层。关于表面处理和复涂资料，请参阅相关的底漆产品说明书。检查现有涂层体系的完整性，并为确认相容性进行具有代表性的小块试验。关于具体程序，请向贵处的国际油漆 (International Paint) 代表咨询。

注意事项

用于北美地区以外的海洋环境，可采用下列表面处理标准：

St2 (ISO 8501-1:2007) 代替 SSPC-SP2

St3 (ISO 8501-1:2007) 代替 SSPC-SP3

## 有机硅醇酸防锈渍面漆

施工	采用传统喷涂或无气喷涂施工。采用其它方法施工，例如：刷涂或辊涂，可能需要一道以上的涂层,建议仅用于小面积。施工前，采用至少 60 目的筛网进行过滤。施工厚度为 83 微米的湿膜，可产生 50 微米的干膜厚度。查询下列设备的情况介绍或使用合适的同等设备。
混合	该涂料为单组份涂料，施工前应采用动力搅拌器彻底搅拌。
稀释剂	稀释范围不要超过你所在国家的规定。涂料供应时的粘度即为喷涂粘度，通常无须稀释。如必须稀释，则每加仑油漆使用国际牌 GTA004 的最高量为4盎司(118毫升)。
无气喷涂	最低比率为 28:1 的泵；孔径为 0.013 - 0.017 英寸(330 - 432 微米)的喷嘴；内径为 3/8 英寸(9.5 毫米)的高压涂料软管；60 目的喷嘴过滤网。
传统型喷涂	DeVilbiss MBC - 510 喷枪，E 喷嘴和 704 空气喷嘴；3/8 英寸(9.5 毫米)内径的涂料软管；带有油水分离器的双调节压力罐。
刷涂	采用合适尺寸的中国产猪鬃刷。
辊涂	采用带有 3/8 英寸(9.5 毫米)光滑至中等粗糙拉绒的多用漆辊套。使用前预先清洗漆辊套，以除去疏松的纤维。
清洁剂	国际牌 GTA004
工作中止及清理	所有设备在使用后应立即采用国际牌 GTA004 清洗。在一天的工作过程中，定时冲洗喷涂设备是一种良好的工作习惯。清洗次数取决于诸如喷涂数量、温度和使用时间(包括工作中止时间)等因素。密切注意涂料状况。所有剩余涂料和空容器应按照当地适宜的规章/法律进行处置。
焊接	如果在涂有该产品的金属上进行焊接或火焰切割，会散发灰尘和烟雾，需使用合适的个人防护设备及局部通风排气设施。在北美，按照 ANSI/ASC Z49.1 “焊接和切割中的安全事项”中的指示进行操作。
安全	所有与该产品的施工和使用有关的工作，均应按照国家关于健康、安全和环境保护方面的标准和规定进行。

使用该产品前，应获取、参阅并遵循该产品“材料安全说明书”有关健康和安全方面的信息规定。参阅并遵守“材料安全说明书”和包装容器标牌上的所有预防措施。如果您未完全了解这些告诫和规定，或者不能严格遵守，请勿使用该产品。在该产品的施工和干燥过程中，必须采用合适的通风和防范措施，将溶剂蒸汽浓度控制在安全限定值以内，以防止发生中毒或缺氧的危险。采取保护措施，避免皮肤和眼睛与该产品接触(例如：手套、护目镜、面罩、隔离霜等)。具体安全措施应视施工方法和工作环境而定。

紧急联系电话：

美国/加拿大 - 医疗咨询电话 1-800-854-6813

欧洲 - 联系电话 (44) 191 4696111。医院及医生诊视电话 (44) 207 6359191

中国 - 联系电话 (86) 532 83889090

其他地区 - 与地区办事处联系

## 有机硅醇酸防锈渍面漆

**限制** 在空气和表面温度高于 2°C 的好天气下施工。表面温度必须至少高于露点 3°C。为获得最佳性能，在混合和施工之前，将涂料温度提升到 21-27°C 之间。未混合涂料(在密闭容器中)的温度应在保护性贮存的条件下，保持在 4-38°C 之间。

Interlac 1 的性能取决于表面清洁度标准和规定要达到的漆膜厚度。

在遭受流水不断冲刷的区域，该产品的防锈渍性能会受到削弱。不适用于水线间区域。

为了完全遮盖深色底漆，可能需要两道 Interlac 1 涂层。

复涂数据仅作参考之用，应视当地的气候和环境条件而定。有关特殊建议，请向贵处的国际油漆 (International Paint) 代表咨询。

此处提及的技术和施工数据之目的，是为制定一个涂料施工程序的总则。测试性能结果来自于受控的实验室环境，国际油漆 (International Paint) 并不声称所公布的测试结果，或任何其它测试，精确代表所有现场环境中所得到的结果。由于施工应用，环境和设计因素变化很大，所以在进行涂料选择、性能证实或使用时应十分小心谨慎。

在“复涂数据”一节中，不限 = 'ext'。请参阅我们的网址中提供的“船舶涂装指导 - 定义和缩写” ( Marine Painting Guide - Definitions and Abbreviations ) 。

包装规格	包装规格	体积	包装
	1 美加仑	1 美加仑	1 美加仑
	5 美加仑	5 美加仑	5 美加仑
	5 公升	5 公升	5 公升
	20 公升	20 公升	20 公升

单位装运重量	包装规格	包装重量
	1 美加仑	12.2 磅
	5 美加仑	60.7 磅
	5 公升	7.4 千克
	20 公升	29 千克

贮存	保存期限	当贮存在温度为 4-38°C 的保护性环境中时，从生产日期算起，最短为 24 个月。此后需复查。贮存在阴凉、干燥的场所，远离热源和火源。

**全球供应情况** 请向国际油漆 (International Paint) 咨询。

**重要声明** 本产品说明书中所提供的资料并非详尽无遗，任何人因任何原因，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。虽然我们竭力保证我们对产品所提供的建议 ( 无论在本说明书中或以其它方式提供的 ) 均正确无误，但我们无法控制底材的质量或状况或影响本产品施工和使用的多种因素。因此，除非我们特地书面同意这种做法，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在法律允许的最大范围内概不负责。因此，我们拒绝承担一切通过法律或其它方式明示或暗示的保证，包括但不限于对特定目的之可销售性或适用性作出任何暗示性保证。所有供应的产品及提供的技术指导隶属于我们的销售条款和条件。您应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不断开发产品的政策随时进行修改。在使用产品前，与当地代表联系检查所持产品说明书为最新版本是用户的职责。

本技术产品说明书也可在我们的网站 [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) 或 [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) 上找到，它们应与本文件相一致。如本文件与网站上的技术产品说明书版本之间存在任何差异，则应以网站上的版本为准。

本产品说明书中提到的所有商标均为 AkzoNobel ( 阿克苏诺贝尔 ) 集团公司之商标或已许可给 AkzoNobel ( 阿克苏诺贝尔 ) 集团公司。  
© AkzoNobel, 2015

[www.international-marine.com](http://www.international-marine.com)