

环氧底漆

产品概述

一种高固环氧底漆。开发用于满足MIL-PRF-24667, 类型 I, II 和 V, 成分 G 和 L 底漆体系的要求。

预期用途

用于新造船、维修和保养或在航保养。
作为 Intershield 6GV, Intershield 6LV 或 Intershield 5150LWT 防滑甲板涂料的底漆。

产品信息

颜色	EGA600-橙色, EGA602-浅黄色
面漆/光泽	不适用
乙组份 (固化剂)	EGA601
体积固体份	84% ±2% (ASTM D2697-86)
混合比例	甲组份 : 乙组份=3 : 1 (体积比)
标准膜厚	125 微米干膜厚 (149 微米湿膜厚), 实际干膜厚范围为 100 - 175 微米相当于 119 - 208微米 湿膜厚
理论涂布率	在 125 微米干膜厚时理论涂布率为 6.72 米 ² /公升, 允许适当的损耗系数
施工方法	无气喷涂, 刷涂, 辊涂
闪点	甲组份 43°C; 乙组份 52°C; 混合后 43°C
熟化时间	在温度低于 23°C 时为 15 分钟

干燥资料	10°C	25°C	35°C
硬干 [ASTM D1640 7.7]	20 小时	8 小时	5 小时
混合后施工时间	105 分钟	60 分钟	30 分钟

复涂数据 - 见“限定”一节

复涂下列产品时	底材温度					
	10°C		25°C		35°C	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大
Intershield 456	24 小时	72 小时	8 小时	72 小时	5 小时	72 小时
Intershield 5150LWT	24 小时	72 小时	8 小时	72 小时	5 小时	72 小时
Intershield 6GV	24 小时	72 小时	8 小时	72 小时	5 小时	72 小时
Intershield 6LV	24 小时	72 小时	8 小时	72 小时	5 小时	72 小时
Interthane 990	24 小时	5 天	8 小时	5 天	5 小时	5 天
Interthane 990HS	24 小时	5 天	8 小时	5 天	5 小时	5 天

注：干燥时间和混合后施工时间随着环境温度和/或湿度的变化而发生变化。

法定数据

挥发性有机化合物	120 克/公升 (原装涂料) (1.00 磅/美加仑) (EPA 方法 24)
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。	
军用规格	MIL-PRF-24667C 类型 VII, G 和 L 组 MIL-PRF-24667C 类型 I, II, V, G 和 L 组

环氧底漆

体系及配套性

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。

关于其它资料，请参阅国际油漆 (International Paint) 涂装施工程序。

典型漆系：

Intershield 456/Intershield 6GV

Intershield 456/Intershield 6GV/Interthane 990

Intershield 456/Intershield 6GV/Interthane 990HS

或者

Intershield 456/Intershield 6LV

Intershield 456/Intershield 6LV/Interthane 990

Intershield 456/Intershield 6LV/Interthane 990HS

或者

Intershield 456/Intershield 5150LWT

Intershield 456/Intershield 5150LWT/Interthane 990

Intershield 456/Intershield 5150LWT/Interthane 990HS

表面处理

仅在清洁、干燥的表面上涂漆。按照SSPC-SP1标准，以溶剂清理的方式除去所有油脂、油、可溶性污染物和其它外来物质。

钢材：

为达到最佳性能，建议采用“近于出白喷砂清理”(SSPC - SP10) 标准。

高压水除锈至国际油漆 HB2½L (SSPC WJ2) 标准，也可接受稍有闪锈。

要求表面粗糙度至少为 75 微米。

如果在喷砂和施工 Intershield 456 之间已发生氧化，表面应再行喷砂至指定的标准。

在不能进行磨料喷砂的地方，使用“动力工具清理”(SSPC-SP11)。

铝：

对于铝和轻合金表面，应按照 SSPC - SP1 标准进行溶剂清理，然后再采用磨料喷砂进行物理磷化处理。

有关特殊建议，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：

Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) 代替 SSPC-SP10

Pt3 (JSRA SPSS:1984) 代替 SSPC-SP11

St3 (ISO 8501-1:2007) 代替 SSPC-SP11

环氧底漆

施工	<p>采用刷涂、辊涂或喷涂施工。</p> <p>采用刷涂、辊涂或喷涂方法将混合涂料以平整均匀的涂层施工在经合适处理的表面上。</p> <p>施工厚度为 150 微米的湿膜，可产生 125 微米的干膜厚度。必须遵守复涂间隔时间。如果已超过最长复涂间隔时间，则在施工后道涂层前必须打磨表面。</p> <p>查询下列设备的情况介绍：</p>
混合	<p>不要分称和混合涂料直至准备使用。涂料分装两个容器中，作为一组供应。使用时应始终按供应的比例整组混合。(1)采用动力搅拌器搅拌甲组份，(2)全部混合甲组份和乙组份，并采用动力搅拌器彻底搅拌。(3)在 23°C 以下时，涂料应有一个 15 分钟的“渗入”期。不要将新配制的涂料与接近混合后施工时间终点的涂料混合在一起。</p>
稀释剂	不要稀释
无气喷涂	最低比率为 56:1 的泵；孔径为 0.017-0.023 英寸(432-584 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	不适用
刷涂	<p>采用合适尺寸的中国产猪鬃刷。</p> <p>刷涂施工仅建议用于小面积。可能需要多道涂层，以达到规定的膜厚。</p>
辊涂	<p>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。</p> <p>辊涂施工仅建议用于小面积。可能需要多道涂层，以达到规定的膜厚。</p>
清洁剂	国际牌 GTA220/GTA415
工作中止及清理	<p>所有设备在使用后应立即采用国际牌 GTA220/GTA415 进行清洗。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。清洗次数取决于喷涂数量、温度和使用时间(包括耽搁的时间)。不要超过涂料的混合后施工时间。</p> <p>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。</p>
焊接	<p>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。</p>
安全	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>紧急联系电话：</p> <p>美国/加拿大 - 医疗咨询电话 1-800-854-6813</p> <p>欧洲 - 联系电话 (44) 191 46961111。医院及医生诊视电话 (44) 207 6359191</p> <p>中国 - 联系电话 (86) 532 83889090</p> <p>其他地区 - 与地区办事处联系</p>

环氧底漆

限制 在空气和表面温度高于 10°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。

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。

包装规格	包装规格	甲组份		乙组份	
		体积	包装	体积	包装
	4 美加仑	3 美加仑	5 美加仑	1 美加仑	1 美加仑

有关其它包装尺寸，请向国际油漆 (International Paint) 咨询。

单位装运重量	包装规格	包装重量
	4 美加仑	55 磅

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，为 12 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 或 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