

符合IMO 决议 MSC.215 (82) 的硅酸锌车间底漆

产品概述	一种双组份、硅酸锌车间(预制)底漆。							
预期用途	一种车间(预制)底漆，用于制作和装配期间的钢材保护。 适于与控制型阴极保护一起使用。 用于新造船。							
产品信息	颜色	NQA311-灰色						
	体系膜厚	一道涂层，每道涂层为15微米干膜厚（54微米湿膜厚）						
	面漆/光泽	无光						
	乙组份（固化剂）	NQA317						
	体积固体份	28% ±2% (ISO 3233:1998)						
	混合比例	甲组份：乙组份=1：1 (体积比)						
	比重	糊状物 (甲组份) 1.86-1.92 粘合剂 (乙组份) 0.86-0.90 混合后 油漆 1.355-1.405						
	理论涂布率	在 15 微米干膜厚时理论涂布率为 18.67 米 ² /公升，允许适当的损耗系数						
	施工方法	无气喷涂, 刷涂, 传统型喷涂, 辊涂						
	闪点	甲组份 13°C; 乙组份 6°C; 混合后 6°C						
干燥资料	5°C	10°C	25°C	35°C				
硬干 [ISO 9117-1:2009]			5 分钟	4 分钟				
混合后施工时间	8 小时	7 小时	6 小时	5 小时				
复涂数据 - 见“限定”一节	底材温度							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
复涂下列产品时	最小	最大	最小	最大	最小	最大	最小	最大

注： 请向国际油漆 (International Paint) 咨询，对于合适的底漆，最短为24小时。

法定数据	挥发性有机化合物	609 克/公升 计算值 411 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。	

符合IMO 决议 MSC.215 (82) 的硅酸锌车间底漆

证书

当作为已核准的方案的一部分使用时，该涂料具有下列证书：

- 焊接质量 – 预制底漆的核准(LR)
 - 焊接质量 – 用于钢板及构件防腐的车间底漆(DNV)
 - 焊接质量 - 可焊接预制车间底漆(ABS)
 - 焊接质量 - 核准用于可焊接车间底漆(GL)
 - 焊接质量-焊接钢结构车间底漆 (KR).
-
- IMO PSPC决议MSC.215(82) - 英国劳氏船级社 (LR)
 - IMO PSPC决议MSC.215(82) - 挪威船级社 (DNV)
 - IMO PSPC决议MSC.215(82) - 意大利船级社 (RINA)
 - IMO PSPC决议MSC.215(82) - 德国劳氏船级社 (GL)
 - IMO PSPC决议MSC.215(82) - 美国船级社 (ABS)
 - IMO PSPC决议MSC.215(82) – 中国船级社 (CCS)

有关详细情况，请向贵处的国际油漆 (International Paint) 代表咨询。

表面处理

按照标准的“全球船舶涂料使用规范 (Worldwide Marine Specifications) ”使用。
所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。

新造船

车间底漆应采用自动喷砂/喷涂设备进行施工。
绝缘部件内部应至少喷砂至 Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) 或 St2。通常使用钢砂或颗粒尺寸为 0.6-1.0 毫米 (24-39 密耳) 的钢砂和颗粒尺寸为 0.6-1.4 毫米 (24-55 密耳) 的钢丸的混合物进行喷砂，以获得显著角状的表面轮廓。
在发生氧化前施工 Interplate 317。如果确实已发生氧化，整个氧化区域应再行喷砂至上述规定的标准。

清洁度

待涂的所有表面必须清洁、干燥且无任何污染物。

残留粉尘水平 对于尺寸级别为“3”、“4”或“5”的粉尘，油漆施工前不得超过“1”级 (ISO 8502-3:1993)。

残留可溶盐水平 涂料施工之前，按ISO 8502-6 (1995) 和ISO 8502-9 (1998) 萃取和测量的值不得超过50毫克/米²。

表面粗糙度

表面粗糙度必须处于30-75微米范围内 (ISO 8503-1/2:1988) 。

注意事项

用于北美地区的海洋环境，可采用下列表面处理标准：
SSPC-SP10 代替 Sa2.5 (ISO 8501-1:2007)

符合IMO 决议 MSC.215 (82)

的硅酸锌车间底漆

施工

混合 Interplate 317 以双组份供应，液体粘合剂组份(甲组份)和粉末组份(乙组份)。在机械搅拌下，将粉末(乙组份)慢慢加至液体粘合剂(甲组份)中。不要将液体加至粉末中。施工前应对涂料进行过滤，且在喷涂期间应不断搅拌罐中的涂料。一组油漆一经混合，应在规定的混合后施工时间内使用。

稀释剂 不推荐使用。仅在特殊情况下，使用国际牌 GTA136 (以体积计，最高用量为 5%)。稀释不要超过当地环保法规所允许的范围。

无气喷涂 推荐使用
喷嘴尺寸 0.43-0.53 毫米 (17-21 thou)
喷嘴处的输出流体总压力不低于 70 - 141 千克/厘米² (1000 - 2010 磅/平方英寸)

传统型喷涂 采用合适的专用设备。可能需要进行稀释。

刷涂 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。

辊涂 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。

刷涂和辊涂不适用于统涂施工。对于后者应采用无气喷涂。

清洁剂 国际牌 GTA803

工作中止及清理 不要让涂料残留在软管、喷枪或喷涂设备中。采用国际牌 GTA803 彻底冲洗所有设备。一组油漆一经混合，不应再行密封，施工中如停顿时间过长，建议重新混合各组份，再开始施工。
所有设备在使用后应立即采用国际牌 GTA803 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。
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

符合IMO 决议 MSC.215 (82) 的硅酸锌车间底漆

限制

干燥时间取决于底材温度和通风条件。
如果相对湿度低于 50%，固化将延缓。
建议施工 Interplate 317 时，不要采用手工喷涂。
建议不要采用车间底漆作为制作后的修补底漆。

膜厚

最低膜厚

低于15微米指定膜厚的情况可能会导致车间底漆的早期破损并随后出现腐蚀，从而必须进行额外的二次表面处理。

最高膜厚

高于15微米指定膜厚的情况可能会反过来影响焊接和切割性能，并会影响随后施工涂层系统的性能。膜厚应避免高于25微米。

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。

待涂表面的温度必须至少在露点以上 3°C。除非另有特殊指令，为达到最佳施工性能，在混合和施工前，将涂料温度提升到 21-27°C。未混合的涂料(在盖紧的容器中)应按该产品说明书“贮存”一节中的规定进行保护性贮存。

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
	20 公升	10 公升	20 公升	10 公升	10 公升
单位装运重量	包装规格	包装重量			
	20 公升	29.65 千克			
贮存	保存期限	甲组份 – 在25°C时为12个月			
		乙组份 – 在25°C时为6个月			
		此后需复查。贮存在阴凉、干燥的场所，远离热源和火源。			

制造地 中华人民共和国, 新加坡, 马来西亚, 印度。从该清单中选择，以合适为准。

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, 2016
www.international-marine.com