

## 环氧酚醛

产品概述	一种浅色、无溶剂、无焦油、双组分环氧酚醛货油舱涂料。
预期用途	一种高性能涂料系统，用于燃油舱、燃油补给舱、化学品储藏和转换舱、压载舱和登陆艇气垫船的船台甲板顶部。浅黄色底漆 (THA626) 中所含的光学活性颜料 (OAP) 有助于施工过程中的检查。用于新造船或维修和保养。

产品信息	颜色	THA626-浅黄色 底漆, THA625-灰色 面漆, THA623-白色 面漆
	面漆/光泽	有光
	乙组份 (固化剂)	THA627
	体积固体份	95% ±2% (ISO 3233:1998)
	混合比例	甲组份 : 乙组份=4 : 1 (体积比)
	标准膜厚	底漆 - 150 微米干膜厚 (158 微米湿膜厚) 面漆 - 250 微米干膜厚 (263微米湿膜厚)
	理论涂布率	底漆 - 在 150 微米干膜厚时为 6.3 米 <sup>2</sup> /公升 面漆 - 在 250 微米干膜厚时为 3.8 平方米/公升, 允许适当的损耗系数
	施工方法	多管进料无气喷涂, 无气喷涂, 刷涂, 辊涂
	闪点	甲组份 83°C; 乙组份 110°C; 混合后 83°C
	熟化时间	不需要

干燥资料	10°C	25°C	35°C
表干 [ISO 9117/3:2010]	18 小时	5 小时	3 小时
硬干 [ISO 9117-1:2009]	40 小时	16 小时	6 小时
混合后施工时间	50 分钟	30 分钟	15 分钟

注：在 10°C 温度下的混合后施工时间仅供信息参考。施工前混合油漆的温度建议至少为 25°C。也可参考第 2 页上的混合信息。

复涂数据 - 见“限定”一节	底材温度					
	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
Interline 624	40 小时	21 天	18 小时	21 天	8 小时	21 天
Interline 624 其它	40 小时	7 天	18 小时	7 天	8 小时	7 天

注：上面所述的第一行复涂数据是指下面的涂层在固化过程中没有受到紫外线照射的情况，而第二行复涂数据是指下面的涂层在固化过程中已受到紫外线照射的情况。

法定数据	挥发性有机化合物	98 克/公升(原装涂料) (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-23236C, 类型 VII, 类别 5, 7, 13 & 19, 等级 C

## 环氧酚醛

## 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。  
用于货油舱时，请参阅 Interline 624 货油舱施工程序。  
用于压载舱时，请参阅 Interline 624 压载舱涂装施工程序。

## 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。

采用高压淡水冲洗或一般淡水冲洗，以合适为准，并按照 SSPC - SP1 溶剂清理标准除去所有油或油脂、可溶性污染物以及其它外来物质。

## 新造船/大修

磨料喷砂清理至 Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) 标准。如在喷砂和施工 Interline 624 之间已发生氧化，表面应再行喷砂处理至规定的图片标准。

喷砂清理过程中暴露出来的表面缺陷，应打磨、嵌填或采用合适的方法进行处理。

在需要处，除去焊接飞溅物并磨光焊缝和锐边。

焊缝和损坏区域应喷砂清理至 Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) 标准或采用动力工具清理至 Pt3 (JSRA SPSS:1984) 标准。

对于所有车间底漆，表面应喷砂清理至 Sa2.5 (ISO 8501-1:2007)标准。

建议锐利的尖角状表面粗糙度为 50-100 微米。

## 维修

请向国际油漆 (International Paint) 咨询。

## 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)

SSPC-SP11 代替 Pt3 (JSRA SPSS:1984)

## 施工前的产品混合

## 单管进料

涂料分装两个容器中，作为一组供应。始终应按供应的比例整组混合。一组涂料一经混合，必须在规定的混合后施工时间内使用。

(1) 混合前，甲组份和乙组份的温度应为20-25°C。各组份温度过高会缩短产品的混合后施工时间。如果两个组份的温度超过30°C，则建议采用多组份无气喷涂设备。

(2) 采用动力搅拌器搅拌基料(甲组份)。

(3) 采用动力搅拌器搅拌固化剂(乙组份)。

(4) 混合全部固化剂(乙组份)和基料(甲组份)，并采用动力搅拌器彻底搅拌。

(5) 在规定的混合后施工时间内迅速使用。

## 多管进料

(1)施工前，不要混合基料(甲组份)和固化剂(乙组份)。

(2)基料(甲组份)应通过无气喷涂装置进行循环，经管道加热器加热至30-40°C。

(3)固化剂(乙组份)至少保持在20°C。

在涂有 Interline 624 的金属上进行焊接或火焰切割

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。

## 环氧酚醛

施工	
混合	关于混合方面的信息，请参见第 2 页。
稀释剂	不要稀释。
无气喷涂	<p>确保喷枪速率超过待用泵的最高流体输出压力。</p> <p>单管进料</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 喷嘴尺寸 0.013 英寸-0.019 英寸 (330-483 微米)。小喷嘴可更好地控制底漆的膜厚。</li> <li>- 喷嘴处的输出流体总压力不低于 5000 磅/平方英寸 (352 千克/厘米<sup>2</sup>)</li> <li>- 泵的最小比率为 70:1</li> </ul> <p>建议在尽量靠近泵的流体出口处安装管道加热器。这可使操作者利用热量来改善通过长油漆软管中的涂料的流动性。为了使喷枪处的油漆温度达到 28-32°C，应该安装加热器。管道中的加热器不得安装太高。</p> <p>建议软管长度应尽可能短，不应超过 150 英尺 (46 米)。3/8 英寸 (9.5 毫米) 内径的油漆软管和 1/4 英寸 (6.4 毫米) 内径的末端弯管可达到最佳效果。</p> <p>多管进料</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 喷嘴处的输出流体总压力不低于 3500 磅/平方英寸 (246 千克/厘米<sup>2</sup>)</li> <li>- 基料 (甲组份) 应通过喷涂装置再循环，采用管道中的加热器加热至 30-40°C</li> <li>- 固化剂至少保持在 20°C。</li> <li>- 喷嘴尺寸 0.013 英寸-0.019 英寸 (330-483 微米)。小喷嘴可更好地控制底漆的膜厚。</li> <li>- 混合油漆管道应保持尽可能短</li> </ul> <p>采用多组份喷涂设备时，确保向主要计量部件提供足够数量的各个组份是十分重要的。如使用进料泵，应仔细安装，以便维持甲/乙组份的正常供应，并防止进料软管内的空化作用。否则，会导致错误的混合比例，从而可能导致固化速度慢、开裂、细裂并对机械性能产生负面的影响。</p>
传统型喷涂	不推荐采用传统型喷涂方法进行施工。
刷涂	刷涂施工仅建议用于小面积。
辊涂	辊涂施工仅建议用于小面积。
清洁剂	国际牌 GTA822/GTA415
工作中止及清理	<p>不要让涂料残留在软管、喷枪或喷涂设备中。采用国际牌 GTA822/GTA415 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。</p> <p>所有设备在使用后应立即采用国际牌 GTA822/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> <p>对于多组份施工，重要的是，当工作中断超过 10 分钟时，要冲洗管道中的静止混合器、油漆混合软管和喷枪。</p>
焊接	关于焊接方面的信息，请参见第 2 页。
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”有关健康和安全管理方面的信息规定。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 4696111。医院及医生诊视电话 (44) 207 6359191</p> <p>其他地区 - 与地区办事处联系</p>

## 环氧酚醛

**限制**

在低于 25°C 的环境温度下，必须给喷枪送料管加保温套。  
 该产品在 10°C 以下不能充分固化。  
 干燥时间和复涂间隔时间可能会因各种现场因素，例如：舱室形状和通风速率等的影响而发生变化。  
 有关涂装完成和进行压载之间所需要的间隔时间，请向国际油漆 (International Paint) 代表咨询。  
 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。  
 在好天气下施工。待涂表面的温度必须至少高于露点 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 20-25 °C 之间。未混合的涂料（在盖紧的容器中）应按该产品说明书“贮存”一节中规定的方式进行保护性贮存。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，环境和设计参数变化很大，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	甲组份		乙组份		
	包装规格	体积	包装	体积	包装
	5 美加仑	4 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
	5 美加仑	60 磅

贮存	保存期限
	甲组份 - 在 25°C 或 25°C 以下时最短为 18 个月。长时间贮存于温度高于 25°C 的环境，会导致喷涂性能差。 乙组份 - 在 25°C 时最短为 18 个月

**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, 2016  
[www.international-marine.com](http://www.international-marine.com)