Intergard 7600

International

符合IMO MSC.288 (87)决议的货油舱涂料

产品概述

一种浅色、纯环氧通用底漆，具有良好的耐磨和防锈性能。适于低温 施工。

预期用途

用作货油舱内的高性能防锈漆。 符合IMO MSC.288 (87)决议的要求，已获得型式认可证书，可用于新造船。

产品信息

颜色	KUA760-红铝色, 第一道或第二道涂层 KUA765-灰铝色, 第一道或第二道涂层 KUA763-灰色, 仅第二道涂层
体系膜厚	两道涂层，每道涂层160微米干膜厚（235微米湿膜厚）
乙组份（固化剂）	KUA764
体积固体份	68% ±2% (ISO 3233:1998)
混合比例	甲组份：乙组份=3：1 (体积比)
比重	基料 (甲组份) 1.68-1.74 固化剂 (乙组份) 0.94-0.97 混合后 油漆 1.49-1.55 注： 灰色 甲组份 = 1.71- 1.78, 灰色 混合漆 = 1.51- 1.58
理论涂布率	在 160 微米干膜厚时理论涂布率为 4.25 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 28°C; 乙组份 27°C; 混合后 29°C

干燥资料	-5°C	5°C	25°C	35°C
表干 [ISO 9117/3:2010]	4 小时	3 小时	1 小时	50 分钟
硬干 [ISO 9117-1:2009]	25 小时	16 小时	3 小时	2 小时
可踩踏时间	28 小时	19 小时	4.5 小时	3.5 小时
混合后施工时间	6 小时	5 小时	2 小时	50 分钟

注： 通风条件和所施工膜厚发生变化，干燥时间也会随之发生改变。如是修补涂层，这些时间会变短。请咨询国际油漆（International Paint）。

复涂数据 - 见“限定”一节	底材温度							
	-5°C		5°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
Intergard 7600 统涂涂层复涂于统涂涂层上	25 小时	2 月	16 小时	2 月	3 小时	2 月	2 小时	2 月
Intergard 7600 统涂涂层复涂于预涂层上	3 小时	2 月	3 小时	2 月	2 小时	2 月	60 分钟	2 月

法定数据

挥发性有机化合物	298 克/公升(原装涂料) (EPA 方法 24) 203 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) 272 克/公升中国国家标准GB23985

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 MSC.288 (87)决议的货油舱涂料

证书

- IMO PSPC 决议 MSC.288 (87) – 美国船级社 (ABS)
- IMO PSPC 决议 MSC.288 (87) – 法国船级社 (BV)
- IMO PSPC 决议 MSC.288 (87) – DNV GL
- IMO PSPC 决议 MSC.288 (87) – 英国劳氏船级社 (LR)

车间底漆

Intergard 7600被认可用于复涂在下列国际油漆(International Paint)车间底漆上：

- Interplate Zero
- Interplate 317
- Interplate 855
- Interplate 937

有关将Intergard 7600施工于其他油漆制造商供应的车间底漆的认证状况，请向国际油漆(International Paint)咨询。外部机构的认可可能取决于配方和/或者生产工厂

表面处理

按照标准的“全球船舶涂料使用规范（Worldwide Marine Specifications）”使用。在需要处，按照 ISO 8501-3:2001 (P2等级）除去焊接飞溅物。涂装之前，磨圆锐利边缘，使其半径至少达到2毫米，也可采用“打磨三次”的方法或其他相当的方法对锐利边缘进行处理。

清洁度

所有待涂表面应清洁、干燥并已除去污染物。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、油脂、可溶性污染物以及其他外来物质。如需采用其他清理方法，请咨询“国际油漆(International Paint)”。

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 按照 ISO 8502-9 (1998) 进行萃取和测量时，涂料施工前不得超过50毫克/平方米。

车间底漆

与Intergard 7600相容的认可车间底漆，必须按照PSPC MSC.288(87)施工在至少处理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007)并具有30-75微米(ISO 8503-1/2:1988)喷砂粗糙度的表面上。（有关完整信息，请参阅相关的车间底漆产品说明书）。

完整车间底漆可予保留，且必须采用扫砂或高压淡水冲洗进行清理。分段建造焊缝、腐蚀区域和车间底漆的破损处必须采用磨料喷砂处理至 Sa2.5 (ISO 8501-1:2007)。

未认可车间底漆 必须采用磨料喷砂彻底清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007)。在某些情况下，也可接受磨料喷砂清理至Sa2 (ISO 8501-1:2007)，至少清除完整底漆的70%（有关特定的车间底漆，请向国际油漆(International Paint)咨询）。但是，在采用该标准进行清理时，分段建造焊缝、腐蚀和车间底漆破损区域必须采用磨料喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007)。

已采用磨料喷砂清理的任何区域的表面粗糙度必须处于30-75微米的范围内(ISO 8503-1/2:1988)。

合拢后

合拢焊缝和邻近区域必须采用磨料喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007)或采用动力工具处理至 St3 (ISO 8501-1:2007)。在采用动力工具处理的区域，为了确保Intergard 7600系统具有令人满意的附着力，必须小心避免“抛光”焊缝和周边区域。

对于内底
破损面积高达20%的待涂装区域必须采用动力工具至少处理至St3 (ISO 8501-1:2007)。
超过25米2或待涂装总面积20%的毗邻破损，必须采用磨料喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007)。
对于甲板下
破损面积高达3%的待涂装区域必须采用动力工具至少处理至St3 (ISO 8501-1:2007)。
超过25米2或待涂装总面积3%的毗邻破损，必须采用磨料喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007)。
搭接区域的涂层必须铲除至牢固边缘。

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-SP6 代替 Sa2 (ISO 8501-1:2007)
SSPC-SP11 代替 St3 (ISO 8501-1:2007)

符合IMO MSC.288 (87)决议的货油舱涂料

施工

混合	涂料分装在两个容器中，作为一组供应。使用时应始终按供应的比例整组混合。一组涂料一经混合，则必须在规定的混合后施工时间内使用。 (1)采用动力搅拌器搅拌基料（甲组份）。 (2)混合全部的基料(甲组份)和固化剂(乙组份)，并采用动力搅拌器彻底搅拌。
稀释剂	国际牌 GTA220。 通常不需要稀释。在极端条件下，向贵处代表咨询施工建议。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 0.66-0.79 毫米 (26-31 thou) 喷嘴处的输出流体总压力不低于 211 千克/厘米² (3000磅/平方英寸)
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。
预涂层	预涂层应采用刷涂或辊涂进行，以适合所关注区域为准，且必须施工用作粘连漆膜。
清洁剂	国际牌 GTA822
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 GTA822 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 GTA822 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。
通风	在施工完系统的最后一道涂层后，除非国际油漆(International Paint)另外同意，否则应持续通风至少48个小时。
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 MSC.288 (87)决议的货油舱涂料

限制

Intergard 7600 涂层在被复涂前应在需要处采用高压淡水和/或溶剂进行清洗，以保证除去所有堆积的表面污物。

膜厚

名义干膜厚（NDFT) 整个涂装表面上90%以上测量点的测量结果必须大于或等于指定的配套干膜厚320微米，余下的10%测量点的测量结果必须等于或高于指定干膜厚的90%。

最低膜厚 当采用无气喷涂时，未稀释情况下，干膜厚低于75微米时，Intergard 7600将无法达到令人满意的湿膜覆盖度。

最高膜厚：在可行的情况下，干膜厚应保持在960微米以下（也就是，指定系统膜厚的三倍）。在无法避免过度搭接的区域，例如角落，或分段拼接缝涂层施工在分段阶段施工的涂层上时，膜厚偶尔可高达1450微米。当有很多膜厚读数超出上面所述的范围时，则必须向国际油漆(International Paint)咨询。

环境因素

复涂数据仅作指导之用，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，且相对湿度不得超过85%。除非另有特殊指令,为达到最佳施工性能，在混合和施工前，应将涂料温度提升到 21-27°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、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	15 公升	20 公升	5 公升	5 公升

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
20 公升	32 千克

贮存

保存期限　在25°C时为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。

制造地

中华人民共和国, 印度, 越南,。 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所有建议（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, 2019

www.international-marine.com