

产品说明

一种双组份、环氧富锌底漆，符合符合SSPC Paint 20中的成分和性能要求。

设计用途

这是一种高性能底漆，高性能底漆，作为防腐涂料系统的一部分，可为各种腐蚀性环境提供最佳保护作用，包括：海上结构物、石化厂、造纸厂、桥梁和发电厂。
 Interzinc 52可用于原有金属结构的维修保养，也能使新结构获得极佳的防腐能力。

**INTERZINC 52
 涂装数据**

| | |
|--------------|---|
| 颜色 | 蓝色, 灰色, 绿色 |
| 光泽 | 哑光 |
| 体积固体份 | 59% |
| 典型厚度 | 50-75微米 (2-3 密耳) 干膜厚 相当于 85-127微米 (3.4-5.1 密耳) 湿膜厚 |
| 理论涂布率 | 在75 微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，7.90 米 ² /公升 在3 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，315 英尺 ² /美制加仑 |
| 实际涂布率 | 允许适当的损耗系数 |
| 施工方法 | 无气喷涂, 空气喷涂, 刷涂 |

干燥时间

| 温度 | 推荐面漆重涂间隔 | | | |
|--------------|----------|-------|------|------------------|
| | 表干 | 硬干 | 最小 | 最大 |
| 5°C (41°F) | 2 小时 | 10 小时 | 8 小时 | 无限制 ¹ |
| 15°C (59°F) | 90 分钟 | 6 小时 | 4 小时 | 无限制 ¹ |
| 25°C (77°F) | 75 分钟 | 4 小时 | 3 小时 | 无限制 ¹ |
| 40°C (104°F) | 45 分钟 | 2 小时 | 2 小时 | 无限制 ¹ |

¹ 参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与略缩语》

对于低温固化，可提供其它固化剂。详细情况，请见<产品特性>一节。

使用聚硅氧烷面漆时，最长复涂间隔时间较短。关于详细情况，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

法规符合性数据

闪点 A组分 29°C (84°F); 乙组分 30°C (86°F); 混合后 29°C (84°F)

产品重量 2.52 公斤/公升 (21.0磅/加仑)

挥发性有机化合物含量 2.80 磅/加仑 (336 克/升) 美国环境保护局第24号方法
 152 克/公斤 欧共体溶剂排放指令
 1999年第13号委员会命令

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

表面处理

所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。涂覆前，所有表面应按照 ISO 8504:2000标准进行评估和处理。

油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

喷砂处理

钢材表面喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6。如果在喷砂清理和施工Interzinc 52之间发生了氧化，表面应再行喷砂至规定的目视标准。

通过喷砂清理过程暴露出来的表面缺陷应打磨、填没或以合适的方式进行处理。

建议表面粗糙度为40-75 微米 (1.6-3.0密耳)。

预涂有车间底漆的钢结构

Interzinc 52适于施工在未老化的表面覆盖新鲜硅酸锌车间底漆涂层的钢结构上

如果硅酸锌车间底漆出现大范围散射状脱落，或产生过量的锌盐，必须进行扫砂处理。其它类型的车间底漆不适合进行重涂，需进行彻底地喷砂处理；

焊缝和破损区域需要至少处理到St3 (ISO 8501-1:2007) 或SSPC-SP3。喷砂处理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6可以获得最佳性能。如果达不到这个要求，推荐采用动力工具处理达到SSPC-SP11。

施工
混合

本产品分两罐装，组成一个单元供应。使用时应规定比例成对一次性混合。一经混合，必须在规定的混合寿命内使用。

- (1) 采用电动搅拌器搅拌基料(A组分)。
- (2) 将全部固化剂(B组分)和基料(A组分)混合，并采用电动搅拌器彻底搅拌。

混合比例

4 部分 : 1 部分 体积比

混合使用寿命

| | | | |
|------------|-------------|-------------|--------------|
| 5°C (41°F) | 15°C (59°F) | 25°C (77°F) | 40°C (104°F) |
| 24 小时 | 12 小时 | 5 小时 | 2 小时 |

无气喷涂

推荐 喷嘴直径0.43-0.53 毫米 (17-21毫米英寸)
 喷嘴处的输出流体总压力不低于 176 公斤/厘米²
 (2503 磅/英寸²)

空气喷涂(压力罐)

推荐 喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA
 喷气嘴 704或765
 喷漆 E

刷涂

适用 - 仅用于小面积修补 典型厚度50-75 微米 (2.0-3.0密耳)

滚涂

不推荐

稀释剂

International GTA220 不得超过当地法规所允许的范围进行稀释。
 (或者 International
 GTA415)

清洁剂

International GTA822 (或者 International GTA415)

作业暂停

勿要让涂料保留在软管、喷枪或喷涂设备内。采用国际牌GTA822彻底冲洗所有设备。一组油漆一经混合，不应再行封装，如果工作中断时间过长，建议重新混合一组新的油漆进行施工。

清洗

所有设备在使用后，应立即采用国际牌GTA 822进行清洗。在日常工作过程中定时冲洗喷涂设备，是一个良好的习惯。清洗次数根据喷涂量、温度、喷涂时间，包括耽搁的时间等因素而定。

所有剩余的涂料和空罐应按当地合适的法律/法规进行处置。

产品特性

为了确保良好的耐腐蚀性能，必须使Interzinc 52 达到40微米(1.5密耳)的最低干膜厚度。为了在该干膜厚时得到均匀、凝聚和封闭，必须采用国际牌稀释剂将产品稀释10%。所施工的Interzinc 52的膜厚必须与表面处理所达到的表面粗糙度相配套。在粗糙度大的表面上不应施工低膜厚。

应注意，避免施工的干膜厚度超过150 微米(6 密耳)。

应尽量避免涂覆过厚，从而影响与下道漆膜间的层间附着力，同时还应避免干喷，以防下一道涂层出现针孔。涂覆过厚还会导致固化速度降低，搬运及复涂时间的延长。

Interzinc 52的涂覆过厚会延长最短复涂时间和搬运时间，对长期复涂性能造成不利影响。

当Interzinc 52在复涂前受到风蚀时，确保在施工油漆前除去所有锌盐，并且仅采用推荐的涂料覆涂。

表面温度必须至少高于露点3°C (5°F)。

建议不要将 Interzinc 52 用于水下。请向国际油漆工业涂料公司咨询这方面的详细情况。

Interzinc 52适用于局部修补损坏的无机锌底漆 - 请向国际油漆工业涂料公司咨询具体建议。

低温固化

温度低于5°C (41°F)时，可使用另一种固化剂。使用这种替代产品时，应注意VOC会增加至360克/公升(3磅/加仑)。

Interzinc 52可在0°C (32°F)以下固化。但是，该产品不应在 0°C (32°F) 时施工，因为底材上可能有结冰。

与推荐面漆的复涂间隔

| 温度 | 表干 | | 硬干 | |
|-------------|------|-------|-------|------|
| | 最小 | 最大 | 最小 | 最大 |
| -5°C (23°F) | 6 小时 | 32 小时 | 36 小时 | 无限制* |
| 0°C (32°F) | 3 小时 | 16 小时 | 18 小时 | 无限制* |
| 5°C (41°F) | 2 小时 | 6 小时 | 小时 | 无限制* |

上表中的表干时间是化学反应固化的时间，而不是在0°C以下温度的条件下物理成膜固化的时间。

参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与略缩语》

关于固化时间及复涂性的详细情况，请与国际油漆工业涂料公司联系。

本产品具有下列配套核准：

- 钢结构涂装协会 - SSPC Paint 20

在咨询国际油漆工业防腐漆部门后，该油漆可以使用其他相关施工方式如流涂进行施工。

注：VOC值为典型值，仅供用作指导。这些值可能会随颜色差异和正常制造公差等因素的不同而有所变化。

虽然低分子量的反应性助剂在正常环境条件下固化会成为漆膜的一部分，但是通过采用EPA Method 24检测分析发现，它也会影响VOC值。

系统配套性

Interzinc 52设计用于施工在经过合适处理的钢材上，也可施工在认可的预涂底漆上。可从国际油漆工业涂料公司获得关于这些方面的详细情况。

建议使用的面漆有：

| | |
|-----------------|-----------------|
| Intercure 200 | InterH2O 401 |
| Intercure 420 | Interseal 670HS |
| Interfine 629HS | Interthane 990 |
| Intergard 251 | Interzone 1000 |
| Intergard 269 | Interzone 505 |
| Intergard 475HS | Interzone 954 |
| Intergard 740 | |

关于其它合适的面漆，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

补充信息

关于本数据手册所使用的工业标准、术语和缩写等更多资料，可在 www.international-pc.com 网站提供的下列文件中查到：

- 定义及缩写
- 表面处理
- 涂料涂覆
- 理论及实际涂布率

这些章节的内容有单行本可供索取

安全注意事项

本产品旨在仅由工业领域中的专业施工人员按照本手册、材料安全数据手册和包装容器上所给定的建议进行施工，未经查阅国际油漆工业涂料公司为其客户提供的材料安全数据手册(MSDS)，不应使用本产品。

所有与施工和使用本产品有关的工作，均应按照安全、卫生和环保方面的相关国家标准和法规进行。

如果需要在涂有本产品的金属上进行焊接或火焰切割，会产生粉尘和烟雾，要求使用合适的个人防护设备及充分的局部通风措施。

如果对本产品的适用性存在疑虑，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

| 包装规格 | 包装规格 | A组分 | | 乙组分 | |
|------------------------------|-------|--|---------|---------|--------|
| | | 体积 | 包装 | 体积 | 包装 |
| | 10 公升 | 8 公升 | 10 公升 | 2 公升 | 2.5 公升 |
| | 3 美加仑 | 2.4 美加仑 | 3.5 美加仑 | 0.6 美加仑 | 1 美加仑 |
| 关于可提供的其它包装规格，请与国际油漆工业涂料公司联系。 | | | | | |
| 装运重量 | 包装规格 | A组分 | | 乙组分 | |
| | 10 公升 | 24.5 公斤 | | 2.1 公斤 | |
| | 3 美加仑 | 63.3 磅 | | 5.3 磅 | |
| 贮存 | 贮存期限 | 在25°C (77°F)时，至少为12个月。 此后需进行检查。贮存于干燥、阴凉的环境之中，远离热源及火源。 | | | |

重要说明

本产品说明书中所提供的资料并非详尽无遗，任何人因任何目的，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。所提供的担保或特定销售条款和条件均包括在“国际油漆销售条款与条件”之中，一经要求即可提供。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不负责任，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，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概不负责(根据法律)。所有供应的产品及提供的技术指导隶属于我们的标准销售条款和条件。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“国际油漆代表”一起检查所持产品说明书为最新版本是用户的职责。

发行日期：2009/7/7

Copyright © AkzoNobel, 2009/7/7.

 **International** 以及‘国际’一词是商标。
www.international-pc.com