

环氧富锌底漆

产品说明

一种双组份、金属富锌环氧底漆，作单道和作为高性能体系的底漆时均能提供优异的防腐能力。干膜下锌粉含量为90%。

设计用途

作为一种工厂或现场施工的底漆，用于高性能涂层系统，以保护侵蚀性环境（例如海上设施、炼油厂、石化和化工厂、发电站、桥梁、纸浆和造纸厂）中的钢铁。

涂装数据 INTERZINC 72	颜色	灰色		
	光泽	哑光		
	体积固体份	60%		
	典型厚度	干膜厚50-75微米（2-3密耳）相当于 湿膜厚83-125微米（3.3-5密耳）		
	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，8 平方米/公升 在 3 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，321 平方英尺/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，滚涂		
干燥时间		推荐面漆重涂间隔		
温度		表干	硬干	最小最大
10° C (50° F)		45 分钟	6 小时	8 小时无限制 ¹
15° C (59° F)		35 分钟	4 小时	6 小时无限制 ¹
25° C (77° F)		25 分钟	90 分钟	4 小时无限制 ¹
40° C (104° F)		20 分钟	45 分钟	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》

法规符合性数据	闪点（典型）	A组份 32° C (90° F); B组份 33° C (91° F); 混合后 32° C (90° F)	
	产品重量	2.77 千克/升 (23.1 磅/加仑)	
	挥发性有机化合物	149 克/公斤	欧共体溶剂排放指令含量 (欧盟理事会指令2010/75/EU)
	关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节		

环氧富锌底漆

表面处理

所有待涂漆表面均应清洁、干燥、没有污染物。上漆之前，所有表面均应根据ISO 8504-2000标准进行判定和处理。

油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

喷砂处理

喷砂清理至Sa2½（ISO 8501-1:2007）或 SSPC-SP6标准。如果在喷砂清理与施工Interzinc 72之间，已发生氧化现象，表面应再行喷砂清理至规定的目视标准。

喷砂清理过程暴露出来的表面缺陷，应打磨、填没或采用其它合适的方法进行处理。

建议表面粗糙度为40-75 微米（1.5-3.0 密耳）。

预涂有车间底漆的钢结构

Interzinc 72适于施工在新涂硅酸锌车间底漆的钢构件。

如果锌粉车间底漆出现大面积散射状脱落或大量的锌盐，整个区域需要进行全面的扫砂清理。

不适于复涂其它类型的车间底漆，需要采用磨料喷砂彻底清除。

焊缝和损坏区域应喷砂清理至Sa2½（ISO 8501-1:2007）或 SSPC SP6标准。

施工

混合	本产品分两罐装，组成一个单元。使用时应按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) 采用动力搅拌器搅拌基料(A组分)。 (2) 将全部固化剂(B组分)和基料(A组分)混合，并采用动力搅拌器彻底搅拌。			
混合比例	4.0 部分：1.0 部分（体积比）			
混合使用寿命	10° C (50° F) 12 小时	15° C (59° F) 10 小时	25° C (77° F) 8 小时	40° C (104° F) 5 小时
适用于无气喷涂	推荐	喷嘴直径0.43-0.53毫米（17-21毫英寸）喷嘴处的油漆总压力不低于 176千克/平方厘米(2503磅/英寸²)		
空气喷涂 (带压力罐)	可能需要稀释	喷枪 喷气嘴 喷嘴	DeVilbiss MBC 或 JGA 704或765 E	
刷涂	适用—仅适用于小面积修补	典型厚度40-50 微米（1.6-2.0密耳）		
滚涂	适用—仅适用于小面积修补	典型厚度40-50 微米（1.6-2.0密耳）		
稀释剂	International GTA220	稀释度勿超过当地环保法规限制		
清洁剂	International GTA822			
作业暂停	勿要让涂料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中。采用国际牌清洗剂彻底冲洗所有设备。油漆混和后不宜重新密封，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，应立即采用国际牌清洗剂进行清洗。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。			

环氧富锌底漆

产品特性

为了确保良好的防腐性能，漆系的最小干膜厚度达到40微米（1.5密耳）至关重要。为了获得此厚度下均匀一致的漆膜，需要用国际牌稀释剂进行大约10%的稀释。

当用刷涂或滚涂涂装Interzinc 72时，有必要多道施工以达到规定的系统干膜总厚度。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

该产品在温度低于5° C (41° F)时，不能充分固化。为达到最佳性能，固化的环境温度应高于 10° C (50° F)。

Interzinc 72用作将会水下浸没的漆系的底漆时，一定要保证最低干膜厚度为65微米（2.5密耳）以提供足够的防腐性能。

Interzinc 72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。

漆膜不宜过厚，否则用厚浆型涂料重涂时，有可能导致漆膜开裂。

如果Interzinc 72 在覆涂面漆前暴露于室外环境中，请确保在涂料施工之前清除所有锌盐并选择与推荐的面漆配套。

Interzinc 72不适用于暴露于酸性或碱性环境。

本产品获得有下列规范认证：

- BS5493 (1977) : DF 及 KP1B
- BS4652:1995
- 英国燃气规范PA9和PA10

注：VOC值为典型值，仅供用作指导。该数值可能会随颜色差异和一般生产容差等因素的不同而有差异。

系统配套性

Interzinc 72可以用广泛范围的高性能涂料进行复涂，包括：

Intercure 200	Intergard 411
Intercure 420	Intergard 475HS
Intercure 422	Interseal 670HS
Intergard 251	Intersheen 73
Intergard 269	Intertuf 708
Intergard 400	Interzone 505
Intergard 405	Interzone 954
Intergard 410	

关于其它适用的底漆/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

这些章节的内容另有单行本供索取

安全注意事项

本产品应由专业涂装施工人员按照本手册，材料安全数据手册和包装容器上的使用说明中的建议在生产场地使用。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，都必须根据各种有关的国家卫生、安全和环保标准与法规进行。

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，因此需要用合适的个人防护设备及充分的局部通风措施。

如果对使用本产品的适用性有疑问，请咨询阿克苏诺贝尔以获得进一步的建议。

包装规格	包装规格	A组份		B组份	
		体积	包装	体积	包装
	10 公升	8 公升	10 公升	2 公升	2.5 公升
如需其他包装尺寸，请与阿克苏诺贝尔联系。					

装运重量	包装规格	A组份		B组份	
		27.3 公斤		2.1 公斤	
	10 公升				

贮存	贮存期限	在25° C (77° F)的条件下, A组份 12个月, B组份 18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

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。虽然以我们的最佳认知，对产品所提供的建议或声明（无论在本说明书中或以其他方式提供的）均正确无误，但我们无法控制底材的质量或状况或影响该产品使用和应用的多种因素。因此，除非我们书面特别同意这种做法，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（在法律允许的最大范围内）。在此，我们不承担通过法律运作或其他方式的任何明示或暗示的担保或陈述包括但不限于暗示的适销性担保或针对特定用途的适用性的担保。所有供应的产品及提供的技术指导受我们的标准销售条款和条件支配。您应要求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发展的政策随时进行修改。在使用产品前，与当地代表一起检查所持产品说明书为最新版本是客户的职责。

此份产品说明书可在www.international-marine.com或 www.international-pc.com网站上获取，应与此相同。如网上的版本与这份不一致，请以网上的版本为准。

发行日期：2023/9/12

©2023/9/12阿克苏诺贝尔公司版权所有。

在本刊物中提及的所有注册商标都得到阿克苏诺贝尔集团许可或归阿克苏诺贝尔集团所有。

www.international-pc.com