

环氧油漆

产品说明

一种双组份，低VOC，高固含，快干型环氧磷酸锌防锈底漆和中间漆。

在一般气候条件下能在2小时内复涂。快速处理的性能使其成为加速生产和生产能力的理想底漆。

设计用途

能用于成膜和快速吞吐量作为优先考虑的一系列工业设施和基础设施。

焊缝和损坏区域应该作喷砂处理，达到Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或SSPC SP6。如果这不切实际，达到SSPC SP11也是可接受的。

涂装数据

INTERGARD 251HS

颜色 红色，灰色，浅黄色

光泽 哑光

体积固体份 75% ± 2%

典型厚度 干膜厚75-200微米 (3-8密耳) 相当于
湿膜厚100-267微米 (4-10.7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，10 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，401 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 适用于无气喷涂，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
5° C (41° F)	2 小时	5.5 小时	4 小时	无限制 ¹
15° C (59° F)	60 分钟	3.5 小时	3 小时	无限制 ¹
25° C (77° F)	30 分钟	2.25 小时	2 小时	无限制 ¹
40° C (104° F)	15 分钟	60 分钟	60 分钟	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》

使用聚硅氧烷面漆时，最长复涂间隔时间将缩短。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 (典型) A组份 31° C (88° F); B组份 30° C (86° F); 混合后 31° C (88° F)

产品重量 1.59 千克/升 (13.3 磅/加仑)

挥发性有机化合物 2.02 磅/加仑 (243 克/升) 美国环境保护局第24号方法

157 克/公斤

欧共体溶剂排放指令含量
1999年第13号委员会指令

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

Protective Coatings

环氧油漆

表面处理

所有待涂覆的钢材表面应当干净，干燥且没有任何污染。施工之前，所有表面需要根据ISO 8504-2000进行评估和处理。

油和油脂需要根据SSPC-SP1标准进行溶剂清洗。

钢

喷砂清理至少至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6标准。如果在喷砂清理与施工Intergard 251HS之间，已发生氧化现象，表面应再行喷砂清理至规定的视觉标准。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

焊缝和损坏区域应该作喷砂处理，达到Sa2½(ISO 8501-1:2007)或SSPC SP6。如果这不切实际，达到SSPC SP11也是可接受的。

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	3 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)
	90 分钟	60 分钟	60 分钟	30 分钟
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 155千克/平方厘米(2204磅/英寸 ²)		
空气喷涂 (带压力罐)	适用	喷枪 喷气嘴 喷漆	美国特威 MBC 或 JGA 704或765 E	
刷涂	适用	适用于小范围及修补，需要多道涂层以达到干膜厚度要求。		
滚涂	适用	适用于小范围及修补，需要多道涂层以达到干膜厚度要求。		
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International GTA822 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	用后立即用国际牌GTA822清洗所有设备。建议在施工过程中也定时冲洗喷涂设备。清洗的频度取决于喷涂量、温度和时间，包括所有的中断时间。			
	剩余漆料和空罐均应根据当地相关法规处理。			

环氧油漆

产品特性

Intergard 251HS最好与部分产品配套，用于某些化学环境。因为在这种化学环境中，含锌涂料会受到酸和碱的侵蚀。

在良好气候条件下施工。待施工的表面温度必须高于露点至少3° C (5° F)

过度涂覆Intergard 251HS将延长最小重涂间隔与处理时间。

若Intergard 251HS采用刷涂或者滚涂，可能需要多道施工，以达到要求的膜厚。

与所有的环氧体系一样，产品在外暴露下存在粉化和变色可能。在需要具有良好的保光性和保色性的耐久装饰性表面时，应采用推荐的面漆进行复涂。

Intergard 251HS并非设计用于连续浸于水中。

当气候炎热时，还有一款固化剂可以提供，用来改善施工条件。

使用夏用型固化剂时，适用下面的干燥时间和重涂间隔。

温度	表干	硬干	复涂推荐的面漆	
			最小	最大
5° C (41° F)	5 小时	16 小时	16 小时	无限制 ¹
15° C (59° F)	4小时	6小时	6小时	无限制 ¹
25° C (77° F)	90分钟	4小时	4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》

混合使用寿命:

5° C (41° F)	15° C (59° F)	25° C (77° F)	40° C (104° F)
2小时	2小时	90分钟	60分钟

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。

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

Intergard 251HS通常直接用于钢材上，但是，它也可以应用于以下底漆之上：

Interzinc 22 Interzinc 52

建议使用的面漆有：

Chartek 1709	Chartek 7	Chartek 8E
Interchar 1190	Interchar 212	Interfine 878
Interfine 979	Intergard 345	Intergard 475HS
Intergard 740	Interseal 670HS	Interthane 870
Interthane 870UHS*	Interthane 990	Interthane 990V*
Interzone 954		

对于其他合适的面漆，请咨询国际油漆防护涂料公司

*仅部分国家有售

环氧油漆

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组份		B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
	5 美加仑	3 美加仑	5 美加仑	1 美加仑	1 美加仑
	1 美加仑	0.75 美加仑	1 美加仑	0.25 美加仑	1 美夸脱
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组份		B组份	
	20 公升	26.8 公斤		7.1 公斤	
	5 美加仑	54.1 磅		13 磅	
	1 美加仑	12 磅		3.5 磅	
贮存	贮存期限	温度为25° C (77° F)的条件下，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

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，对产品所提供的所有建议或声明（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。

©2018/12/3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