Interline 104

International

无机锌液舱涂料

产品概述

一种双组份、符合美国食品与药物管理局 (FDA) 规定的硅酸锌液舱涂料。

预期用途

一种液舱涂料，适用于装载石油产品、溶剂(包括甲醇)和其它中性货物。
用于新造船或维修和保养。

产品信息

颜色	QHA126-灰色
面漆/光泽	不适用
乙组份（固化剂）	QHA125
体积固体份	52% ±2% (ISO 3233:1998)
混合比例	甲组份：乙组份=2.83：1 (体积比)
标准膜厚	100 微米干膜厚 (192 微米湿膜厚)
理论涂布率	在 100 微米干膜厚时理论涂布率为 5.20 米²/公升，允许适当的损耗系数
施工方法	无气喷涂, 刷涂, 传统型喷涂, 辊涂
闪点	甲组份 32°C; 乙组份 15°C; 混合后 21°C
熟化时间	不需要

干燥资料	5°C	10°C	25°C	35°C
表干 [ISO 9117/3:2010]	60 分钟	60 分钟	60 分钟	30 分钟
硬干 [ISO 9117-1:2009]	4 小时	3 小时	2 小时	2 小时
混合后施工时间	8 小时	7 小时	4 小时	2 小时

复涂数据 - 见“限定”一节	底材温度							
	5°C		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	最小	最大
Interline 104	24 小时	10 天	24 小时	10 天	24 小时	10 天	24 小时	8 天

法定数据

挥发性有机化合物 618 克/公升(原装涂料) (EPA 方法 24)
258 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)

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。

WWW.SH-LCC.NET

证书	当作为已核准的方案的一部分使用时，该涂料具有下列证书： • 食品接触 - 符合美国食品及药物管理局的规定：流质食品和干食 有关详细情况，请向贵处的国际油漆 (International Paint) 代表咨询。
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 104 货油舱施工程序。
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 在需要处，除去焊接飞溅物并磨光焊缝和锐边。 该产品必须仅施工在经磨料喷砂清理至 Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) 标准的表面上。 建议锐利的尖角状表面粗糙度为30-75微米。 大修 磨料喷砂清理至 Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) 标准。 Interline 104 必须在钢材发生氧化前进行施工。如果确实已发生氧化，整个氧化区域应再行喷砂处理至上述规定的标准。 喷砂清理过程中暴露出来的表面缺陷，应打磨、焊接或采用合适的方法进行处理。 建议锐利的尖角状表面粗糙度为30-75微米。 维修 请向国际油漆 (International Paint) 咨询。 有关特殊建议，请向贵处的国际油漆 (International Paint) 代表咨询。 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)

WWW.SH-LCC.NET

无机锌液舱涂料

施工

混合	Interline 104 以双组份供应，浆料组份(甲组份)和液体粘合剂组份(乙组份)。在机械搅拌下，将粘合剂(乙组份)慢慢加至浆料(甲组份)中。不要将浆料加至液体中。施工前应将涂料进行过滤，且在喷涂期间应不断搅拌罐中的涂料。双组份一经混合，应在规定的混合后施工时间内使用。该涂料为低粘度涂料，在施工时需搅拌以保证均匀性。
稀释剂	只推荐用于传统喷涂施工。
无气喷涂	推荐使用 喷嘴尺寸 0.46-0.61 毫米 (18-24 thou) 喷嘴处的输出流体总压力不低于 112 - 141 千克/厘米² (1590 - 2010 磅/平方英寸)
传统型喷涂	采用合适的专用设备。可能需要进行稀释。
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。
清洁剂	国际牌 GTA803
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 GTA803 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 GTA803 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、相对湿度和使用时间(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。
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

WWW.SH-LCC.NET

无机锌液舱涂料

限制

请向国际油漆 (International Paint) 咨询，以确定 Interline 104 是否适合于待装运的货物。
干燥时间和复涂间隔时间可能会因各种现场因素， 例如：湿度、舱室形状、通风速率等的影响而发生变化。
关于涂装完成和装载货物之间所需要的间隔时间，请参阅详细的涂料施工程序。
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。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 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 (InternationalPaint) 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

包装规格	甲组份		乙组份	
	体积	包装	体积	包装
10 公升	7.39 公升	10 公升	2.61 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
10 公升	25.11 千克

贮存

保存期限

甲组份 - 当贮存在 25°C 或低于 25°C 的保护性环境中时，从制造日期算起，最短为 12 个月。
乙组份 - 当贮存在 25°C 的保护性环境中时，从制造日期算起，最短为 4 个月。
此后需复查。贮存在阴凉、干燥的场所，远离热源和火源。

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, 2015

WWW.SH-LCC.NET