Interdur® 8806

无机硅酸锌

International®

产品说明

Interdur 8806 是一种双组份，溶剂型无机硅酸锌底漆。

设计用途

非常适用作纸浆和造纸厂，污水和废物处理厂，化学处理厂，炼油厂等地的钢结构的保护涂料，和桥梁和坦克的涂料。

涂装数据 INTERDUR 8806

颜色	绿色
光泽	哑光
体积固体份	72%
典型厚度	干膜厚50-100微米 (2-4密耳) 相当于 湿膜厚69-139微米 (2.8-5.6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，9.60 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，385 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

干燥时间

温度	表干	硬干	推荐面漆重涂间隔 *最小*	推荐面漆重涂间隔 *最大*
5° C (41° F)	*[1]	7 小时	48 小时	3 月[2]
15° C (59° F)	*[1]	5 小时	24 小时	3 月[2]
25° C (77° F)	*[1]	5 小时	18 小时	3 月[2]
40° C (104° F)	*[1]	4 小时	12 小时	3 月[2]

[1] 不适用
[2] 上述的干燥时间是在上述温度和相对湿度为55%的条件下测量而得。在复涂之前，通过ASTM D4752 MEK擦拭试验检验漆膜耐受等级达到4级。复涂详情请参见产品特性章节。

法规符合性数据

闪点（典型）	A组份17° C (63° F)；B组份 不适用；混合后17° C (63° F)	
产品重量	2.49 千克/升 (20.8 磅/加仑)	
挥发性有机化合物	4.17 磅/加仑 (500 克/升) 529 克/升 中国国家标准 GB 23985	美国环境保护局第24号方法

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

表面处理

钢质底材

所有待涂表面应清洁，干燥且无污染。涂漆前，所有表面应按照GB18839-2002进行评估和处理。

在需要处，除去焊接飞溅物并磨光焊缝和锐边。

喷射处理最低至Sa2 (GB8923-1:1998)，更清洁的表面，如Sa2.5 (GB8923-1:1998)，可增加底漆和涂层的性能。喷射处理表面应为锯齿状尖锐突出而不是“扁平突出”，并具有38-62微米的表面粗糙度。 待涂表面必须无粉尘。

旧涂层表面

Interdur 8806 不能直接复涂于已有的涂层表面。所有的涂层必须采用喷射处理除去最低至Sa2 (GB8923-1:1998)。

施工

混合

Interdur 8806 分为两罐装，液体基料(A组分)和锌粉(B组分)。锌粉(B组分)应在机械搅拌器搅拌下，慢慢加入至液体基料(A组分)中。切勿反过来将液体基料加入锌粉中。施工前，涂料应进行过滤，喷涂过程中，应不断搅拌罐中的涂料。涂料一经混合，应在规定的混合使用寿命内使用。

混合比例

3.33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)
6 小时	6 小时	6 小时	6 小时

适用于无气喷涂

推荐

喷嘴直径0.38-0.53毫米 (15-21毫英寸)喷嘴处的油漆总压力不低于 112千克/平方厘米(1593磅/英寸²)

空气喷涂 (带压力罐)

推荐

喷枪	美国特威 MBC 或 JGA
喷气嘴	704或765
喷漆	E

刷涂

适用

仅小面积使用.

滚涂

不推荐

稀释剂

International GTA007

一般不需要. 稀释度勿超过当地环保法规限制

清洁剂

International GTA007

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GTA007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 007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容器应按当地有关的的法律/法规进行处置。

产品特性

产品优势:

-卓越的防阴极腐蚀性能
- 高含量金属锌成分
- 在低温高湿环境下快速干燥
- 适用于常规喷涂和无气喷涂施工方式
- 与多数高性能油漆体系兼容

空气喷涂应用:

选用适当的使用机械搅拌和空气和液体双重调节压力罐。使用04Z针/喷嘴的专业级喷枪，皮垫或等同等材质密封的气孔，长度为50英尺的流体软管，直径至少为50英尺 1 / 2 ’’，　供气最低应为80磅，喷嘴至少为25 CFM 。使用合适的内嵌气阀和油气分离器，为压力罐和喷枪提供清洁干燥的空气。

建议复涂前，应按ASTM D4752 标准进行溶剂擦拭试验。数值为4的测试结果表明固化已达满意程度，可进行复涂。

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

典型的配套面漆和中间漆为：

Interdur 8814
Interdur 8840

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
15.24 公升	11.72 公升	20 公升	3.52 公升	20 公升

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	14.48 公斤	26.5 公斤

贮存

贮存期限　25° C (77° F)条件下6个月。 此后应在检查后再使用。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。

©2016/10/10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。