Interdur® 8812

无机硅酸锌

International®

产品说明

一种快干的双组分，可焊接硅酸锌车间底漆，人工或自动喷涂都可。

设计用途

作为一种暂时性防护底漆，适合在钢结构进行预制工艺之前进行涂覆。

产品适合于用多种高性能涂层系统进行复涂，用于各种环境（包括海上设施、海洋环境、化工和石化厂、发电站和桥梁）。

涂装数据 INTERDUR 8812

颜色	灰色
光泽	哑光
体积固体份	28%
典型厚度	干膜厚10-25微米（0.4-1密耳）相当于 湿膜厚36-89微米（1.4-3.6密耳）
理论涂布率	在15微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，18.67 平方米/公升 在 0.6 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，749 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，滚涂，空气喷涂，刷涂，传统型喷涂

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*
10° C (50° F)	3 分钟	8 分钟	24 小时	无限制[1]
15° C (59° F)	3 分钟	8 分钟	24 小时	无限制[1]
25° C (77° F)	3 分钟	5 分钟	24 小时	无限制[1]
40° C (104° F)	3 分钟	4 分钟	24 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 5° C (41° F)；B组份 -18° C (0° F)；混合后 -18° C (0° F)	
产品重量	1.5 千克/升 (12.5 磅/加仑)	
挥发性有机化合物	5.15 磅/加仑 (618 克/升)	美国环境保护局第24号方法
	609 克/公升	计算值
	631 克/升 中国国家标准 GB 23985	

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。涂漆前，所有表面应按照GB18839-2002进行评估和处理。

如果有油脂，应根据GB18839-2002用溶剂清洗。 必要时，清除焊渣飞溅，打磨光滑焊缝和锐边。

喷射处理

喷射处理至Sa2.5 (GB8923-1:1998)。如果喷射处理后，在覆涂 Interdur 8812 之前，如钢材表面发生氧化，表面应该重新喷射以达到规定的目视表面。 喷砂处理过程中暴露的表面缺陷，应以合适的方式打磨、填补或处理。

经过喷砂处理后的表面应具有尖角状轮廓。喷砂介质应为标称粒径为0.6-1.0毫米（24-40英毫）的钢砂或标称粒径为0.6-1.0毫米（24-56英毫）的钢丸混合物。

建议该产品不要用于手工处理的钢材上。

施工

混合

Interdur 8812 分为二个部分供应，糊状组份（甲组份）和液体基料组分（乙组份）。应将液体基料（乙组份）缓慢加入至糊状组份（甲组份）中，同时采用机械搅拌器进行搅拌。不得将糊状组分加入液体组分中。施工前应将涂料进行过滤，同时在喷涂时应不断进行搅拌。一组涂料一经混合，应在规定的活化期限内使用。

这是一种低粘度的材料和应用过程需要搅拌以确保维持均一性。

混合比例

1 部分 : 1 部分 (体积比)

混合使用寿命

10° C (50° F)	15° C (59° F)	25° C (77° F)	40° C (104° F)
7 小时	6 小时	6 小时	4.5 小时

适用于无气喷涂

推荐

首选的自动设备
喷嘴直径 0.53-0.64 毫米 (21-25 毫英寸)
人工涂覆
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 70千克/平方厘米(995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

空气喷涂(传统)

推荐

使用合适的专用设备。

刷涂

适用

只适用于小面积的或者润色修改区域。

滚涂

适用

只适用于小面积的或者润色修改区域。

稀释剂

International GTA136

稀释度勿超过当地环保法规限制

清洁剂

International GTA803

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GTA803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。

清洗

所有设备在使用后，应立即采用国际牌GTA 803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，包括中断的时间等因素而定。

所有剩余的涂料和空容器应按当地合适的法律/法规进行处置。

WWW.SH-LCC.NET

产品特性

只有严格控制涂层在建议膜厚才能获得满意的焊接性能。过度涂覆Interdur 8812 会增强焊接或切割时的烟雾，并增加焊接孔隙

Interdur 8812是专为自动装置设计的涂料，如果要小面积手喷，注意避免干喷及上层应用。

请注意，此产品干燥速度太快，而不能测得精确的湿膜厚度

如果未能获得均匀一致的漆膜和表面粗糙度，在暴露于风吹日晒下时将导致快速生锈。

所提供的干燥时间适用于在规定温度下采用自动化工艺时推荐的干膜厚度。如果未能遵循这些参数，可能导致设备、辊筒损坏以及由于堆垛时搬运损伤引起的涂漆表面破裂。通过采用将钢铁底材预加热至40° C (104° F)的方法可获得最佳效果。

Interdur 8812的膜越厚将提供更长时间的耐腐蚀性，但会影响焊接，切割和操作加工性能。在大多数环境中25微米（1密尔）是推荐获得 6-9个月的保护性能的干膜厚度.

当相对湿度低于50% 时，无法在24小时内达到满意的固化程度以便复涂。相对湿度低于50%时固化过程严重受阻，可能需要使用水蒸气或者喷洒水以增加相对湿度请注意，此产品干燥速度太快，而不能测得精确的湿膜厚度

Interdur 8812过早暴露积水会导致变色，并且可能是永久性的。这只会影响表面效果并不会对Interdur 8812的防腐性能造成影响。

更多喷涂信息以及耐候性能，请联系国际油漆防护涂料部门。

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

Interdur 8812可重涂在多种体系，适用多种环境下对钢铁的保护。

合适的中间漆有：

Interdur 8801
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
20 公升	10 公升	20 公升	10 公升	10 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	21.89 公斤	9.31 公斤

贮存

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

©2016/8/18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。