Interdur® 8808

International®

环氧富锌底漆

产品说明

一种双组分，金属富锌环氧底漆，其符合SSPC Paint 20 和 HG/T3668的成分和性能要求，为低温下快速固化而设计。

设计用途

作为一种富锌底漆，构成涂层系统的一部分，为多种工业环境（包括高价值基础设施项目、海上设备、石化和化工厂、纸浆和造纸厂、炼油厂和桥梁）中的钢铁底材提供防腐。

涂装数据 INTERDUR 8808

颜色	红棕色
光泽	哑光
体积固体份	69% ± 2%
典型厚度	干膜厚50-100微米（2-4密耳）相当于 湿膜厚72-145微米（2.9-5.8密耳）
理论涂布率	在50微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，13.80 平方米/公升 在 2 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，553 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，刷涂，滚涂

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)	20 分钟	8 小时	8 小时	无限制[1]
15° C (59° F)	15 分钟	6 小时	6 小时	无限制[1]
25° C (77° F)	10 分钟	4 小时	4 小时	无限制[1]
40° C (104° F)	5 分钟	2.5 小时	2.5 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 28° C (82° F)；B组份 24° C (75° F)；混合后 25° C (77° F)	
产品重量	2.47 千克/升 (20.6 磅/加仑)	
挥发性有机化合物	2.50 磅/加仑 (300 克/升) 246 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

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。

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 8808之前，如钢材表面发生氧化，表面应该重新喷吹以达到规定的目视表面。喷射处理过程中暴露的表面缺陷，应该以适当的方式打磨，填补或处理。
Interdur 8808适用于关于起初通过喷砂清理达到的上述表面，然后在良好的车间条件下，自然退化不超过7至10天的表面。表面可退化至Sa2标准，但必须没有松散的粉状锈蚀。

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

Interdur 8808适用于刚刚涂上硅酸锌车间底漆的钢构件。

如果含锌车间底漆已经产品了大量的大面积破损，或产品大量的锌盐，那么就需要进行全面的扫砂清理。

其焊缝和损坏区域应作喷砂清理，达到Sa2.5级 （GB8923-1：1988）。

损坏/修补区域

所有损坏区域最好能喷射清理至Sa2.5(GB8923-1:1998)， 但是，允许对小面积区域采用动力工具清理至Pt3或SSPC SP11，条件是该区域不被抛光。

施工

混合

本产品分装在二个罐中作为一组供应。始终按比例混合整组涂料。一组涂料一经混合，必须在规定的混合使用寿命内使用。
(1) 采用动力搅拌器搅拌基料（A组份）
(2) 将所有固化剂（B组份）与基料(A组份)混合，并采用动力搅拌器彻底搅拌。

混合比例

2 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)
3 小时	2.5 小时	2 小时	1 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 191千克/平方厘米(2716磅/英寸²)
建议使用9 毫米 (0.375英寸)的流体软管，最长长度为15 米 (49 英尺)。

刷涂

适用－仅适用于小面积修补　典型厚度25-50 微米 (1.0-2.0密耳)

滚涂

适用－仅适用于小面积修补　典型厚度25-50 微米 (1.0-2.0密耳)

稀释剂

International GTA822
(或 GTA 415)

通常不需要稀释。极端情况下请咨询当地技术代表。稀释请勿超过当地环境法规要求。

清洁剂

International GTA822
(或 GTA 415)

作业暂停

请勿让漆料留在漆管、喷枪或喷涂设备中。用后立即用国际牌GTA822或国际牌GTA415清洗所有设备。油漆混合后不宜重新密封。如果作业暂停时间较长，建议重新开工时使用新调成的漆料。

清洗

用后立即用国际牌GTA822或国际牌GTA415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。

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。

WWW.SH-LCC.NET

产品特性

当Interdur 8808被允许在面漆涂布之前经受气候侵蚀时，应保证在涂漆之前将所有锌盐除掉，仅使用推荐的材料进行面漆涂施。

当因为干膜厚度较低，Interdur 8808需要被自身复盖时，涂层表面必须新鲜及未受到老化。Interdur 8808的任何后续涂层至少需要50微米（2密耳）的干膜厚度才能保证膜的良好成型。

膜厚过厚或过度施工Interdur 8808可能导致光泽升高和性能下降。这时需要完全清除受影响的区域，可使用冲砂清除并根据施工规范重新覆涂。

根据良好的涂装习惯做法，环境恶化时，比如温度低于露点或者有可能水汽冷凝时，不应施工。为了控制环境条件，可能需要除湿、空气调节和/或加热设备。

在密闭空间中施工Interdur 8808时，要确保充足的通风。

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

建议使用的面漆/中间漆有：

Interdur 8814
Interdur 8840
Interdur 8860

关于其它合适的面漆/中间漆，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
12 公升	8 公升	12 公升	4 公升	5 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
12 公升	27.18 公斤	4.19 公斤

贮存

贮存期限　在25° C (77° F)时，至少为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。