Interdur® 8801

International®

环氧油漆

产品说明

一种双组份环氧快干型底漆。

经过长时间老化后仍可进行复涂。

设计用途

作为喷砂后的保护底漆，适于浸渍和暴晒使用，并可与其它产品配套组成多种高性能防腐体系。

既适用于新建结构，也可用于原有金属结构防腐的维护保养。

也可作为连接层，用于硅酸锌涂层上，防止老化涂层上锌盐的生成以及后道厚浆型面漆涂层上的针孔。

涂装数据 INTERDUR 8801

颜色	红色
光泽	哑光
体积固体份	47%
典型厚度	40微米（1.6 密耳）的干膜相当于85微米（3.4 密耳）的湿膜
理论涂布率	在40微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，11.75 平方米/公升 在 1.6 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，471 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

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)	40 分钟	16 小时	16 小时	无限制[1]
15° C (59° F)	35 分钟	12 小时	12 小时	无限制[1]
25° C (77° F)	30 分钟	8 小时	8 小时	无限制[1]
40° C (104° F)	15 分钟	1 小时	4 小时	无限制[1]

[1] 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 26° C (79° F)；B组份 25° C (77° F)；混合后 26° C (79° F)
产品重量	1.53 千克/升 (12.8 磅/加仑)
挥发性有机化合物	3.75 磅/加仑 (450 克/升) 美国环境保护局第24号方法 293 克/公斤 欧共体溶剂排放指令含量 1999年第13号委员会指令 420 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。

喷射处理
对于浸渍使用，Interdur8801必须施工在喷砂清理至Sa2.5 （GB8923-1:1988）或 SSPC-SP10的表面上。但是，用于大气暴晒环境，Interdur 8801也许可以施工在******表面上。

超高压喷水处理/(仅供非浸渍使用)
可用于经过喷射处理至Sa2(GB 8923-1:1988)的表面，这些表面的点锈蚀程度应高于HB2M。（参见国际油漆公司的水喷射处理标准），详情请咨询国际油漆部门。

作为连接层涂装
如果用于含锌底漆至上，必要时，应清除焊渣，磨平焊缝和锐利的边角，然后对焊缝及其他底漆破损处喷射处理至Sa2.5(GB 8923-1:1988). 该底漆表面应干燥，无污染（油脂，盐等）.在该底漆规定的涂覆间隔内使用英特耐 8801 进行涂覆。（参照相关产品说明书）。涂覆之前要确保含锌底漆 已彻底固化，清洁，干燥，无锌盐。

进行涂覆。（参照相关产品说明书）。涂覆之前要确保含锌底漆 已彻底固化，清洁，干燥，无锌盐。

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

4 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)
17 小时	12 小时	8 小时	3 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 141千克/平方厘米(2005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－仅适用于小面积修补　典型厚度25-30 微米 (1.0-1.2密耳)

滚涂

适用－仅适用于小面积修补　典型厚度25-30 微米 (1.0-1.2密耳)

稀释剂

International GTA220 （或 International GTA415)　稀释度勿超过当地环保法规限制

清洁剂

International GTA822 （或 International GTA415)

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

所有设备在使用后，应立即采用International GTA822 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。清洗频率取决于喷涂量、温度、喷涂时间，包括中断的时间等因素。

剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。

WWW.SH-LCC.NET

产品特性

用作临时性保护底漆

Interdur 8801适于作为喷砂临时保护底漆，用于浸渍环境和大气环境中的钢结构。将Interdur 8801施工至推荐的厚度，因为涂覆过厚会产生有光表面，老化后不适于进行复涂。
在高环境温度下涂装钢材时，可能需要采用国际牌稀释剂进行稀释，可防止出现干喷并控制涂膜厚度

该产品在温度低于5° C (41° F)时，不能充分固化。为达到最佳性能，固化的环境温度应高于 10° C (50° F)。

Interdur 8801也适用于经过脱油和打磨过的不锈钢和镀锌钢材上。可采用非金属磨料轻度喷砂进行打磨，对小面积区域则可以采用金刚砂轮进行打磨。

用作连接层

为了确保硅酸锌涂料的良好渗透性，Interdur 8801应采用国际牌稀释剂稀释15-25％。Interdur 8801应在施工厚膜面漆前固化，否则将会降低防止针孔的有效性。

漆膜不宜过厚，否则用厚浆型涂料重涂时，有可能导致漆膜开裂。

在温度低于10° C (50° F)时施工，可提供其它过渡涂层。请与国际油漆工业涂料公司联系，获取有关资料。

Interdur 8801可供红色；其它颜色可根据申请来供应。. 欲知详情，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

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

Interdur 8801适于施工在下列底漆上：

Interdur 8815

建议Interdur 8801使用以下面漆/中间漆：

Interdur 8840
Interdur 8843SG
Interdur 8860
Interdur 8862

关于其它漆系的详细情况，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
20 公升	16 公升	20 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
20 公升	28.9 公斤	4.1 公斤

贮存

贮存期限　温度为25° C (77° F)的条件下，12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。