Interdur® 8802

International®

快干型环氧树脂漆

产品说明

一种双组份环氧磷酸锌/云母氧化铁底漆，采用独特聚合物技术配制，即使在低温条件下也可快速固化和复涂。

一种高固体份、低挥发性有机化合物(VOC)含量的产品。

设计用途

在大多数气候条件下，适于在3小时内进行复涂，因此可加速生产和提高制作工厂的产量。

同时还可用于现场，作为快速固化维修保养涂料。

涂装数据 INTERDUR 8802

颜色	云母氧化铁 灰色
光泽	哑光
体积固体份	67%
典型厚度	干膜厚75-100微米 (3-4密耳) 相当于 湿膜厚112-149微米 (4.5-6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，8.93 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，358 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*
5° C (41° F)	40 分钟	4.5 小时	3 小时	无限制[1]
15° C (59° F)	30 分钟	3 小时	2 小时	无限制[1]
25° C (77° F)	20 分钟	2 小时	1 小时	无限制[1]
40° C (104° F)	15 分钟	30 分钟	30 分钟	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》
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 27° C (81° F)；B组份 28° C (82° F)；混合后 27° C (81° F)
产品重量	1.54 千克/升 (12.9 磅/加仑)
挥发性有机化合物	2.64 磅/加仑 (317 克/升) 美国环境保护局第24号方法 216 克/公斤 欧共体溶剂排放指令含量 1999年第13号委员会指令 292 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。

喷砂处理

喷射处理至Sa2.5(GB8923-1:1998)，如果喷射处理后，在覆涂 Interdur 8802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 8802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。

建议50-75微米(2 -3密耳)的尖角状表面粗糙度。

Interdur 8802适合涂覆经过喷砂处理表面，此表面原本应达到上述标准，但表面允许在良好的车间条件下暴露7-10天后。此时表面退化至Sa2级，但是必须没有松散的粉状的沉积物。

预涂有车间底漆的钢结构

焊缝及损坏区域应采用钢砂喷射清理至Sa2.5(GB8923-1:1998)，如果车间底漆出现大面积或散射状脱落，则可能需要进行全面的扫砂清理。如果车间底漆施工在喷射处理的表面上，在施工Interdur 8802 前必须采用钢砂进行全面的扫砂处理。

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

3 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)
4 小时	3 小时	2 小时	45 分钟

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 176千克/平方厘米(2503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50-75 微米 (2.0-3.0密耳)

滚涂

适用－仅适用于小面积修补　典型厚度50-75 微米 (2.0-3.0密耳)

稀释剂

International GTA220
（或 International GTA415)

清洁剂

International GTA220. (或 GTA 415)

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GTA220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 220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有关的法律/法规进行处置。

产品特性

Interdur 8802最好与部分产品配套，用于某些化学环境。因为在这种化学环境中，含锌涂料会受到酸和碱的侵蚀。

最大复涂间隔时间取决于暴露涂膜的完整性。 干膜厚度为75微米(3密耳)的涂膜，通常可在经过6个月的暴晒后，进行复涂，但需经过适当清洁，任何损坏区域需经修补。

应避免涂覆过厚，因为面漆复涂在老化的厚漆膜上的附着力不如在规定膜厚漆膜上的好。 用作喷砂临时底漆时，应避免涂覆过厚，因为如果后道涂层也涂覆过厚的话，两道漆膜之间会出现层间结合力问题。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

本产品必须仅采用推荐的国际牌稀释剂进行稀释。采用其它稀释剂，特别是那些含有酮类的稀释剂，会严重抑制涂料的固化过程。

Interdur 8802 不适用于可能要浸在水中的钢结构。

Interdur 8802除可用于喷砂处理的表面外，还可用于其他底材，如：不锈钢、合金等。详情请咨询国际油漆工业涂料公司。

涂覆于老化过的Interdur 8802的涂层间附着力相对于涂覆于新涂层上附着力有所下降，但是仍可满足规定用途的需要。

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

建议Interdur 8802使用以下面漆/中间漆：

Interdur 8840
Interdur 8842
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。

WWW.SH-LCC.NET

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	15 公升	20 公升	5 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	27.6 公斤	5.3 公斤

贮存

贮存期限　在25° C (77° F)时，至少为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。