Interdur® 8841

International®

环氧油漆

产品说明

一种双组份，低挥发性有机化合物（VOC），高固体份，快干防腐环氧底漆。

可提供含磷酸锌和云母氧化铁的品种。

设计用途

专门设计用于大气环境中的经过喷砂处理的钢结构。理想用于中等腐蚀环境和需要快速干燥/快速重涂的情况。

对于维修保养，在手工工具清理和水喷射清理的钢结构表面。

涂装数据 INTERDUR 8841

颜色	白色 和有限的其它颜色
光泽	半光
体积固体份	83%
典型厚度	干膜厚75-250微米 (3-10密耳) 相当于 湿膜厚90-301微米 (3.6-12密耳)
理论涂布率	在125微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，6.64 平方米/公升 在 5 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，266 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)	8 小时	24 小时	24 小时	无限制
15° C (59° F)	4 小时	8 小时	8 小时	无限制
25° C (77° F)	2 小时	5 小时	5 小时	无限制
40° C (104° F)	90 分钟	4 小时	4 小时	无限制

法规符合性数据

闪点（典型）	A组份 25° C (77° F)；B组份 28° C (82° F)；混合后 30° C (86° F)
产品重量	1.63 千克/升 (13.6 磅/加仑)
挥发性有机化合物	1.81 磅/加仑 (218 克/升)美国环境保护局第24号方法
	141 克/公斤 欧共体溶剂排放指令含量 1999年第13号委员会指令
	172 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

这个产品的性能取决于表面处理的等级。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SSPC-SP1用溶剂清洗。

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 8841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 8841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。

Interdur 8841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

焊缝及损坏区域应喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6标准。

如果车间底漆出现大面积脱落，整个区域需要进行刷除锈及喷砂清理。

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

4 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)
2.5 小时	2 小时	2 小时	75 分钟

适用于无气喷涂

推荐　喷嘴直径0.48-0.66毫米 (19-26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)

刷涂

适用－仅适用于小面积修补　喷嘴直径0.48-0.66毫米 (19-26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)

滚涂

适用－仅适用于小面积修补　典型厚度75-100 微米 (3.0-4.0密耳)

稀释剂

International GTA220.　不得超过当地法规所允许的范围进行稀释。

清洁剂

International GTA822

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

采用无气喷涂施工，可获取一道涂层的最高膜厚。采用无气喷涂以外的其它施工方法，不可能达到所要求的涂膜厚度。采用空气喷涂施工，为了达到最高膜厚，需要进行多道交叉喷涂。在低温或高温下施工，为了达到最高膜厚，可能需要特殊的施工技术。

若Interdur 8841采用刷涂或者滚涂，可能需要多道施工，以达到要求的膜厚。

喷涂施工可达到75微米的干膜厚度，推荐添加体积比为5%的GTA220进行稀释。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

在密闭空间中施工Interdur 8841时，要确保充足的通风。

Interdur 8841并非设计用于连续浸于水中。
施工期间或施工后表面就发生冷凝，会导致表面无光及产生劣质涂膜。

光泽及表面平整度取决于施工方法。应尽可能避免采用多种施工方法混用。

与所有环氧树脂漆一样，Interdur 8841暴露在大气环境中就会发生粉化和退色。但是，这种现象不会影响防腐蚀性能。

在需要具有良好的保光性和保色性的耐久装饰性表面时，应采用推荐的面漆进行复涂。

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。

系统配套性

Interdur 8841通常直接用于钢材上，但是，它也可以应用于以下底漆之上：

Interdur 8808
Interdur 8809
Interdur 8810

建议下列面漆与Interdur 8841配合使用 ：

Interdur 8860
Interdur 8862

关于其它合适的底漆/面漆，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
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	28.8 公斤	3.8 公斤

贮存

贮存期限　温度为25° C (77° F)时，最少18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。