International®

# 英特耐™ 8813

## 环氧车间底漆

## 产品描述

英特耐8813是一种双组份环氧车间底漆。
英特耐8813作为一种车间底漆，保护钢结构在预制和组装免受腐蚀。耐老化性能可达6个月。
英特耐8813与大多数的涂层体系可兼容。

## 产品优势

- 环氧车间底漆
- 长达6个月的初级保护
- 具有可焊接性能

## 英特耐 8813 涂装数据

| | |
|---|---|
| 颜色 | 红色 |
| 光泽 | 哑光 |
| 体积固体份 | 24%±2% |
| 典型膜厚 | 25微米干膜厚度相当于104微米湿膜厚度 |
| 理论涂布率 | 在25微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，9.60平方米/升 |

## 干燥时间-推荐面漆重涂间隔

| 温度 | 表干 | 硬干 | 最小重涂间隔 | 最大重涂间隔 |
|---|---|---|---|---|
| 25℃ | *1 | 5分钟 | 6小时 | 无限制[2] |

1 表干时间对于本产品不适用
2 参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与缩略语》

## 法规符合性数据

| | |
|---|---|
| 闪点（典型） | A组分-18℃；B组分5℃；混合后-18℃ |
| 产品比重 | 1.12公斤/升 |
| 挥发性有机化合物 | 624克/升 （美国环境保护局第24号方法） |

AkzoNobel

WWW.SH-LCC.NET

## 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。在需要的地方，除去焊接飞溅，打磨焊缝和锐边。

**喷射处理**
喷射处理至Sa2.5(GB8923-1:1998)， 如果喷射处理后，在覆涂英特耐8813之前，如钢材表面发生氧化，表面应该重新喷处理到规定的目视表面。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。表面粗糙度建议为圆滑的表面35-50微米。采用尖锐的磨料可能导致过多的锐峰，刺穿底漆导致腐蚀的发生。

## 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。<br>一经混合，必须在规定的混合寿命内使用 |
| 混合比例 | 3:1 （体积比） |
| 混合使用寿命 | 16小时@ 25℃ |
| 施工方法 | 适用于无气喷涂，有气喷涂，刷涂和滚涂 |
| 稀释剂 | International GTA803, 不得超过当地法规所允许的范围进行稀释 |

## 安全注意事项

本产品旨在仅由工业领域中的专业施工人员按照本手册、材料安全数据手册和包装容器上所给定的建议进行施工。

## 包装规格

混合体积 20升 | A组分 体积15升 包装20升 | B组分 体积5升 包装5升

## 储存

**储存期限**
25℃下至少12个月。此后需进行检查。储存于干燥、阴凉的环境之中，远离热源及火源。

**重要说明**

本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“国际油漆代表”一起检查所持产品说明书为最新版本是客户的职责。

09/30/2013 阿克苏诺贝尔公司版权所有

International.，国际牌以及本手册中所提到的所有产品都是阿克苏诺贝尔公司的商标或阿克苏诺贝尔公司授权的商标。

WWW.SH-LCC.NET

AkzoNobel