Interdur® 8862

International®

环氧油漆

产品说明

一种双组份环氧面漆，可刷涂、滚涂和喷涂。

设计用途

作为强度大的面漆可涂覆在已涂有适当底漆的表面。具有良好的抗磨性能，并可防护多种化学品，如：酸、碱、溶剂、盐溶液等的泼溅。

适用于多种环境，如：海上设施、石化工厂、桥梁、纸浆和造纸厂、发电厂等。

涂装数据 INTERDUR 8862

颜色	通过Chromascan配色系统可配制多种颜色。
光泽	半光
体积固体份	51% ± 3%（视颜色而定）
典型厚度	50微米（2 密耳）的干膜相当于98微米（3.9 密耳）的湿膜
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，10.20 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，409 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）	12 小时	40 小时	40 小时	无限制[1]
15° C（59° F）	8 小时	30 小时	30 小时	无限制[1]
25° C（77° F）	3 小时	16 小时	16 小时	无限制[1]
40° C（104° F）	2 小时	11 小时	11 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 27° C（81° F）；B组份 29° C（84° F）；混合后 28° C（82° F）	
产品重量	1.34 千克/升（11.2 磅/加仑）	
挥发性有机化合物	3.50 磅/加仑（420 克/升）美国环境保护局第24号方法	
	344 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。

预涂有底漆的表面
Interdur 8862应该总是涂覆于推荐的防锈漆之上。底漆表面应该干燥、无污染，且Interdur 8862必须在规定的重涂间隔内进行涂覆（参阅相关产品说明书）。

混凝土、预制件等
Interdur 8862适于施工在混凝土上。建议第一道涂层Interdur 8862采用国际牌稀释剂稀释10-15% ，以便在混凝土底材上提供良好的渗透作用并作为底漆/封闭涂层。

施工涂料前，混凝土应至少固化28天。混凝土的含水量应低于6%。所有表面应清洁、干燥且无固化化合物、脱模剂、抹涂化合物、表面硬化剂、风化产物、油脂、油、脏物、旧涂料以及松散或碎裂的混凝土。所有浇注或预制的混凝土也必须采用刷除锈级喷砂清理或酸洗处理，除去浮浆皮。

石膏、水泥、混凝土等。
表面应清洁、干燥且无任何污染物。除去松散或片状脱落的旧油漆。填没并用砂纸打磨细小的缺陷。潮湿斑点、油污、沥青渗出物、烟碱沉积物、风化产品和锈斑必须就地除去，或者最好能消除造成这些污染/缺陷的原因。开始施工前，必须除掉存活的霉菌、藻类及其它生长物。应采用以水稀释至1:4的家用浓度漂白剂或专用杀菌溶液。可能需要处理两次，处理后，必须用水冲洗并铲除残余物。为防止今后的生物侵扰，最好应查明这些生物存活的条件，并制订有效预防措施。

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)
11 小时	10 小时	8 小时	2 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 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

空气喷涂(传统)

推荐

使用合适的专用设备。

刷涂

推荐

典型厚度40 微米 (1.6密耳)

滚涂

推荐

典型厚度 40 微米 (1.6密耳)

稀释剂

International GTA220 （或 International GTA415)

不得超过当地法规所允许的范围进行稀释。

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

当用刷涂或滚涂涂装Interdur 8862时，有必要多层涂层施工以达到规定的系统干膜总厚度。

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)。

同所有的环氧树脂漆一样，该产品暴露在大气中会发生粉化和褪色。粉化的速度取决于环境，但是这对其防腐蚀性能没有不良影响，而只有表面薄层发生粉化。

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。

过早暴露于积水之中会引起颜色改变，特别是深色漆。

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。

Interdur 8862的涂覆过厚会延长最短复涂时间和搬运时间，对长期复涂性能造成不利影响。

采用刷涂和滚涂最佳外观施工时，对于某些颜色，可能需要二道Interdur 8862涂层，才能达到均匀的遮盖。

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

下列底漆适用于Interdur 8862：

Interdur 8801
Interdur 8815
Interdur 8840

如果将Interdur 8862作为底漆涂在混凝土表面上，可以使用下列面漆覆涂：

Interdur 8860
Interdur 8862

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	24.5 公斤	4.1 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。

©2016/10/10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。