

**产品说明**                      双组分，含金属锌的底漆。

**设计用途**                      这种含锌底漆可以作为涂层系统的一部分，保护强腐蚀环境中的设施，广泛适用于多种行业，如海上设施、石油化工厂、造纸造浆厂、桥梁、电厂等。Interzinc 42可用于维修工程，也可作为底漆用于新建结构。

**INTERZINC 42  
涂装数据**

<b>颜色</b>	红色, 灰色, 绿色
<b>光泽</b>	哑光
<b>体积固体份</b>	55%
<b>典型厚度</b>	50-75微米 (2-3 密耳) 干膜厚 相当于 91-136微米 (3.6-5.4 密耳) 湿膜厚
<b>理论涂布率</b>	在75 微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下, 7.30 米 <sup>2</sup> /公升 在3 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下, 294 英尺 <sup>2</sup> /美制加仑
<b>实际涂布率</b>	允许适当的损耗系数
<b>施工方法</b>	无气喷涂, 空气喷涂, 刷涂, 滚涂

**干燥时间**

温度	推荐面漆重涂间隔			
	表干	硬干	最小	最大
10°C (50°F)	90 分钟	5 小时	4 小时	无限制 <sup>1</sup>
15°C (59°F)	60 分钟	4 小时	3 小时	无限制 <sup>1</sup>
25°C (77°F)	45 分钟	150 分钟	2 小时	无限制 <sup>1</sup>
40°C (104°F)	30 分钟	90 分钟	90 分钟	无限制 <sup>1</sup>

<sup>1</sup> 参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与略缩语》

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

**法规符合性数据**

<b>闪点</b>	A组分 31°C (88°F); 乙组分 32°C (90°F); 混合后 32°C (90°F)		
<b>产品重量</b>	1.94 公斤/公升 (16.2磅/加仑)		
<b>挥发性有机化合物含量</b>	3.43 磅/加仑 (412 克/升)	美国环境保护局第24号方法	欧共体溶剂排放指令
	226 克/公斤	1999年第13号委员会命令	

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

**表面处理**

所有待涂漆表面均应清洁、干燥、没有污染物。上漆之前，所有表面均应根据ISO 8504-2000标准进行判定和处理。

油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

**喷砂处理**

钢材表面喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6。如果在喷砂清理和施工Interzinc 42之间发生了氧化，表面应再行喷砂至规定的目视标准。

通过喷砂清理过程暴露出来的表面缺陷应打磨、填没或以合适的方式进行处理。

建议表面粗糙度为40-75 微米 (1.5-3.0 密耳)。

**预涂有车间底漆的钢结构**

Interzinc 42适用于刚刚涂上硅酸锌车间底漆的钢构件。

如果锌粉车间底漆已经产生了大量的大面积破损，或者产生了大量的锌盐，那么就需要进行全面的喷砂清理。其他种类的车间底漆不适合覆涂，均需采用喷砂方式进行彻底清除。

焊缝和损坏区域应作喷砂清理，达到Sa2½ 级(ISO 8501-1:2007)或SSPC SP6标准。

**施工**
**混合**

本产品分两罐装，组成一个单元供应。使用时应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) 采用电动搅拌器搅拌基料(A组分)。

(2) 将全部固化剂(B组分)和基料(A组分)混合，并采用电动搅拌器彻底搅拌。

**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)
24 小时	16 小时	10 小时	5 小时

**无气喷涂**

推荐

喷嘴直径0.43-0.53 毫米 (17-21毫英寸)  
 喷嘴处的输出流体总压力不低于 162 公斤/厘米<sup>2</sup> (2304 磅/英寸<sup>2</sup>)

**空气喷涂(压力罐)**

推荐

喷枪	DeVilbiss MBC 或 JGA
喷气嘴	704或765
喷漆	E

**刷涂**

适用 - 仅用于小面积修补 典型厚度 50 微米 (2.0密耳)

**滚涂**

不推荐

**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**

勿要让涂料保留在软管、喷枪或喷涂设备内。采用国际牌GTA822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 822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合适的法律/法规进行处置。

## 产品特性

为了确保良好的防腐蚀能力，必须使Interzinc42的最小干膜厚度达到50微米(2密耳)。Interzinc 42 的膜厚必须与表面处理时获得的表面粗糙度相符合。粗糙度大的表面不应该涂以薄膜。

应注意，避免施工的干膜厚度超过150 微米(6 密耳)。

施工时应小心避免涂敷过厚，如果漆膜过厚，会因漆膜连接失效导致龟裂；同时还应避免干喷，否则涂层会出现针孔。

Interzinc 42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。

当Interzinc 42在复涂前受到风蚀时，确保在施工油漆前除去所有锌盐，并且仅采用推荐的涂料覆涂。

表面温度必须至少高于露点3°C (5°F)。

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)。

建议不要将 Interzinc 42 用于水下。请向国际油漆工业涂料公司咨询这方面的详细情况。

在澳大利亚、新西兰及南太平洋诸岛，可提供低温固化剂用于低温环境。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。这些值可能会随颜色差异和正常制造公差等因素的不同而有所变化。

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

Interzinc 42设计用于施工在经过合适处理的钢材上，也可施工在认可的预涂底漆上。可从国际油漆工业涂料公司获得关于这些方面的详细情况。

建议使用的面漆有：

Intercryl 530	Intergard 740
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 990
Interfine 629HS	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
Intergard 475HS	

关于其它合适的面漆，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](http://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

这些章节的内容有单行本可供索取

**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，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，均应按照安全、卫生和环保方面的相关国家标准和法规进行。

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，要求使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组分		乙组分	
		体积	包装	体积	包装
	10 公升	8 公升	10 公升	2 公升	2.5 公升
	5 美加仑	4 美加仑	5 美加仑	1 美加仑	1 美加仑
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组分		乙组分	
	10 公升	19.6 公斤		2.1 公斤	
	5 美加仑	78.7 磅		8.4 磅	
贮存	贮存期限	在25°C (77°F)时，至少为12个月。此后需进行检查。贮存于干燥、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。所提供的担保或特定销售条款和条件均包括在“国际油漆销售条款与条件”之中，一经要求即可提供。因此，除非我们特地书面同意这种做法，否则我们对于所产生的任何产品性能问题不负责任，或因使用产品而导致的损失或损坏在法律允许的最大范围内概不负责。因此，除非我们特地书面同意这种做法，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(根据法律)。所有供应的产品及提供的技术指导隶属于我们的标准销售条款和条件。您应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不断开发产品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用户的职责。

发行日期：2009/7/7

Copyright © AkzoNobel, 2009/7/7.

 **International** 以及“国际”一词是商标。  
[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)