

# Interzinc 12

无机硅酸锌漆

**产品说明** 这是一种双组分溶剂型无机硅酸乙锌底漆。

符合 SSPC Paint 20 的成份和性能要求。

**设计用途** 这种含锌颜料的底漆，能为钢材提供极佳的保护，可在离岸和岸上环境中与多种高性能涂料配合使用，用于石油平台、炼油厂、桥梁、储槽、管道和钢结构等。

尤其适合在现场涂覆之前，为钢结构提供长期保护。

适合新结构涂覆，具有快干底漆的功能，可用于多种气候条件下（包括低温条件）

## Interzinc 12 涂装数据

<b>颜色</b>	绿灰色
<b>光泽</b>	哑光
<b>体积固体份</b>	62 %
<b>典型厚度</b>	干膜厚 50-75 微米 (2-3 密耳)，相当于湿膜厚 81-121 微米 (3.2-4.8 密耳)
<b>理论涂布率</b>	在上述体积固体份和干膜厚 75 微米的条件下，8.27 平方米 / 公升 在上述体积固体份和干膜厚 3 密耳的条件下，331 平方英尺 / 美制加仑
<b>实际涂布率</b>	考虑适当的损耗系数
<b>涂覆方法</b>	无气喷涂、空气喷涂
<b>干燥时间</b>	

温度	推荐面漆 重涂间隔▲			
	表干	硬干	最小	最大
5°C (41°F)	40 分钟	4 小时	24-48 小时	无限制*
15°C (59°F)	20 分钟	2 小时	16-24 小时	无限制*
25°C (77°F)	15 分钟	1 小时	16-24 小时	无限制*
40°C (104°F)	5 分钟	30 分钟	8-12 小时	无限制*

▲ 涂装取决于环境条件。表中的数据系根据所列的干膜厚度、温度和 65 % 的相对湿度测得。详细建议请参见“产品特性”。

\* 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

<b>闪点</b>	粘结剂 (A 组分) 15°C (59°F)	粉剂 (B 组分) 不适用	混合后 16°C (61°F)
<b>产品重量</b>	2.4 千克 / 公升 (19.6 磅 / 加仑)		
<b>溶剂含量</b>	458 克 / 公升	英国 - PG6/23 (92), Appendix 3 3.76 磅 / 加仑 (451 克 / 公升) 美国 - EPA Method 24	

# Interzinc 12

无机硅酸锌漆

## 表面处理

所有待涂覆的表面均应清洁、干燥、无污染。涂漆之前，所有表面均应根据 ISO 8504:1992 标准进行判定和处理。

如果有油脂，应根据 SSPC-SP1 用溶剂清洗。

## 喷射处理

钢材表面喷射处理至 Sa2½ (ISO 8501-1:1988) 或 SSPC-SP6 (要获得最佳性能，应达到 SSPC-SP10 标准)。如果在喷射后，涂覆 Interzinc 12 之前，钢表面发生氧化，那么表面应该重新喷射处理，达到规定的目视标准。

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。

建议表面粗糙度为 40-75 微米 (1.5-3.0 密耳)。

## 预涂车间底漆的钢结构

Interzinc 12 适用于刚刚涂上硅酸锌车间底漆的钢结构。

如果锌粉底漆发生大范围脱落，或者产生大量的锌盐，那么就需要进行全面的扫砂清理。其他种类的车间底漆不适合涂覆，需用喷射方式彻底清除。

焊缝和损坏区域应该作喷射处理，达到 Sa2½ (ISO 8501-1:1988) 或 SSPC-SP6 标准。

## 损坏的 / 修补的区域

所有受到损坏的区域必须经过喷射处理，达到 Sa2½ (ISO 8501-1:1988) 或 SSPC-SP6 标准。不过，小范围的部位可以用动力工具清理 (只要该部位没有抛光)，达到 P13 (JSRA SPSS:1984) 或 SSPC SP11 标准。然后，可以使用推荐的环氧树脂锌粉底漆对损坏的范围进行修理 — 请向国际油漆公司工业防护漆部门咨询特定建议。

## 施工

<b>混合</b>	Interzinc 12 分两罐装，一是液态粘结剂基料 (A) 一是锌粉 (B)。锌粉 (B) 应缓慢加入液态粘结剂基料 (A) 中，同时用机械搅拌器搅拌。 <b>切勿反过来将液体基料加入锌粉中。</b> 涂覆之前应将产品过滤，喷涂过程中应不断搅拌。混合后的产品必须在规定的混合使用期限内用完。			
<b>混合比</b>	体积比 3.65 : 1			
<b>混合使用寿命</b>	5°C (41°F) 12 小时	15°C (59°F) 8 小时	25°C (77°F) 4 小时	40°C (104°F) 2 小时
<b>无气喷涂</b>	推荐使用	- 喷嘴直径 0.38 - 0.53 毫米 (15-21 毫英寸) - 喷嘴处油漆压力不低于 112 千克 / 平方厘米 (1,600 磅 / 平方英寸) - 推荐使用最长不超过 15 米 (49 英尺)、直径 9 毫米 (3/8") 的软管。		
<b>空气喷涂 (带压力罐)</b>	推荐使用	喷枪 空气量 喷漆嘴	DeVilbiss MBC 或 JGA 704 或 765 E	
<b>刷涂</b>	仅用于小范围修补	典型厚度 25-50 微米 (1-2 密耳)		
<b>滚涂</b>	不推荐使用			
<b>稀释剂</b>	International GTA803 (或 GTA415)	稀释度勿超过当地环保法规限制。		
<b>清洁剂</b>	International GTA803 (或 GTA415)			
<b>作业暂停</b>	请勿让漆料留在漆管、喷枪或喷涂设备中。用 International GTA803 彻底冲洗所有设备。油漆混合后不宜重新密封。如果作业暂停时间较长，建议重新开工时使用新调成的漆料。			
<b>清洁</b>	用后立即用 International GTA803 清洗所有设备。建议在施工过程中也定时冲洗喷涂设备。清洗的频度取决于喷涂量、温度和时间，包括所有的中断时间。  剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。			

# Interzinc 12

无机硅酸锌漆

## 产品特性

在涂覆之前，Interzinc 12 表面应该清洁、干燥、无溶性盐和过多的锌腐蚀物。

表面温度必须至少高于露点 3°C (5°F)。

在封闭空间内使用 Interzinc 12 时，必须确保良好的通风。

最短重涂间隔取决于固化时的相对湿度。如果相对湿度低于 65 %，重涂间隔通常至少要 24 小时，但这要取决于涂覆和固化期间的环境温度和相对湿度。

建议在重涂之前，根据 ASTM D4752 标准进行溶剂摩擦试验。如果试验值达到 4，则表明固化程度已满足重涂需要。

如果相对湿度低于 50 %，固化将严重延迟，可能需要用熏蒸汽或喷水的方式提高湿度。否则，也许需要使用 Interzinc 固化加速溶液。如遇到这种情况，请向国际油漆公司工业防护漆部门咨询，索取详情。

如果设备工作温度高，Interzinc 12 的干膜厚度应该限制在 50 微米 (2 密耳)。如果没有面漆，则 Interzinc 12 可长期耐受的干燥温度为 400°C (752°F)，但是如果本产品作为 Intertherm 50 的底漆使用，则可耐受 540°C (1004°F) 的干燥温度。

Interzinc 12 漆膜过厚、涂覆过量会导致龟裂，一旦发生龟裂就必须用喷射方法彻底除去受影响的部分，然后根据原先的油漆配套方案重新涂覆。

涂覆时应注意避免使干膜厚度超过 125 微米 (5.0 密耳)。

未涂面漆的 Interzinc 12 不适合暴露在酸性或碱性条件下，或者长期处于水下。

本产品持有下列规范许可：  
SSPC 涂料规范 No.20

## 系统配套性

如果由于干膜厚度不够而需要用 Interzinc 12 进行自重涂，那么待涂表面必须新鲜、未风化。加涂的 Interzinc 12 至少必须有 50 微米 (2 密耳) 的干膜厚度，以形成良好的漆膜。

在用推荐面漆重涂之前，务必使 Interzinc 12 彻底固化 (见上一段)。如果已经发生风化，那么应该用淡水将所有锌盐冲洗干净，如有必要可用鬃刷刷净。

典型的配套面漆如下：

Intercryl 530  
Intercure 200  
Intercure 420  
Intergard 251  
Intergard 269  
Intergard 475 HS  
Interseal 670 HS  
Intertherm 50  
Intertherm 715

在某些情况下，可能需要涂覆面漆雾层，以减少起泡。这要取决于 Interzinc 12 的老化情况、表面粗糙度和固化时的环境条件。另外，环氧树脂密封漆 (如 Intergard 269) 也可以用来减少起泡的问题。

关于其它可配套的中间漆 / 面漆，请向国际油漆公司工业防护漆部门查询。

# Interzinc 12

无机硅酸锌漆

## 补充信息

本说明书有关的工业标准、术语和缩略语，详情可在国际油漆公司工业防护漆产品说明书中的以下各个章节查到：

- 定义与缩略语
- 表面处理
- 涂料涂覆
- 实际与理论涂布率

这些章节的内容有单行本供索取。

## 安全注意事项

本产品应由专业涂装操作人员根据本说明书、材料安全数据表和包装容器上的使用说明中的建议在生产场地使用。如果没有阅读本材料安全数据表 (MSDS)，则不可使用本产品。该说明书已由国际油漆公司工业防护漆提供给用户。

涂覆和使用本产品的一切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。

如果要在涂有本产品的金属材料上进行焊接或火焰切割，将散发出尘埃和烟雾，因此需要使用合适的个人防护设备，采取充分的局部抽气通风措施。

如果对本产品是否适用有怀疑，请向国际油漆公司工业防护漆部门查询详情。

<b>包装规格</b>	15 公升装	Interzinc 12 粘结剂	15 公升容器，装 11.77 公升
		Interzinc 12 粉剂	20 公升容器，装 3.23 公升
	4.65 加仑装	Interzinc 12 粘结剂	5 加仑容器，装 3.65 加仑
		Interzinc 12 粉剂	3 加仑容器，装 1.01 加仑
	其它规格，请向国际油漆公司工业防护漆部门查询		
<b>运载重量</b>	U.N. Shipping No.	1263	
	15 公升装	13.5 千克 (29.7 磅) 基料 (A 组分)	24.8 千克 (54.7 磅) 粉剂 (B 组分)
	4.65 加仑装	17.1 千克 (37.7 磅) 基料 (A 组分)	28.5 千克 (62.8 磅) 粉剂 (B 组分)
<b>储存</b>	储存有效期	在 25°C (77°F) 的温度条件下至少可保存 6 个月。此后应再检查后使用。储存在干燥、遮阳处，远离热源和火源。	

## 声明

本说明书提供的信息可能不详尽，如果事先未就本产品的适用性获得本公司的书面确认，而将本产品用于本说明书明确建议范围之外的用途，责任自负。所有保证说明或具体的销售条款均收录于《国际油漆公司工业防护漆部门销售条款》中，可以索取。虽然我们努力确保就本产品提供的所有建议（在本说明书或其他材料中）正确无误，但是底材的质量和条件以及影响本产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。因此，除非我们出具明确的书面同意，否则我们对产品性能概不承担任何责任，对因使用本产品造成的损失或损害（除本公司疏忽造成的死亡或人身伤害之外），也概不负责。本说明书中的资料将根据实践经验和本公司的产品持续开发政策，不时加以修改。

在使用产品前，用户有责任检查本说明书为最新版本。发行日期：2002 年 12 月

版权所有 © International Paint Ltd. 和 International 系商标。

## 国际油漆公司工业防护漆

### 全球供应

总部	亚洲地区	大洋洲地区	欧洲地区	中东地区	北美地区	南美地区
P.O. Box 20980 Oriol House 16 Connaught Place London, W2 2ZB England	3 Neythal Road Jurong Town Singapore 628570	115 Hyde Road Yeronga Brisbane Queensland Australia	P.O. Box 20980 Oriol House 16 Connaught Place London, W2 2ZB England	PO Box 37 Dammam 31411 Saudi Arabia	6001 Antoine Drive Houston Texas 77091	Av Paiva 999, Neves, Sao Gonçalo Rio de Janeiro Brazil
电话: (44) 20 7479 6000 传真: (44) 20 7479 6500	电话: (65) 663 3066 传真: (65) 266 5287	电话: (61) 7 3892 8888 传真: (61) 7 3892 4287 安全与健康: (61) 1800 807 001	电话: (44) 20 7479 6000 传真: (44) 20 7479 6500	电话: (966) 3 812 1044 传真: (966) 3 812 1169	电话: (1) 713 682 1711 传真: (1) 713 684 1514	电话: (55) 21 624 7100 传真: (55) 21 624 7123

当地办事处:

电话: (86) 21 62097722 传真: (86) 21 62782124