

富锌环氧树脂漆



产品说明

这是一种双组分富锌环氧树脂底漆，符合 SSPC Paint 20 的成分和性能要求。

设计用途

这是一种高性能底漆，用于防腐蚀涂料系统，可以提供最大的保护，适合各种强腐蚀环境，如海上设施、石化厂、纸浆厂和造纸厂、桥梁、发电厂等。

Interzinc 52 可用于原有金属结构的维修保养，也能使新结构获得极佳的抗腐蚀能力。

**Interzinc 52
涂装数据**

颜色	蓝色, 灰色, 绿色			
光泽	哑光			
体积固体份	59 %			
典型厚度	干膜厚 50-75 微米 (2-3 密耳), 相当于湿膜厚 85-127 微米 (3.4-5.1 密耳)			
理论涂布率	在上述体积固体份和干膜厚 75 微米的条件下, 7.90 平方米 / 公升 在上述体积固体份和干膜厚 3 密耳的条件下, 315 平方英尺 / 美制加仑			
实际涂布率	考虑适当的损耗系数			
涂覆方法	无气喷涂、空气喷涂、刷涂			
干燥时间▲				
			推荐面漆 重涂间隔	
温度	表干	硬干	最小	最大
5°C (41°F)	2 小时	10 小时	8 小时	无限制*
15°C (59°F)	90 分钟	6 小时	4 小时	无限制*
25°C (77°F)	75 分钟	4 小时	3 小时	无限制*
40°C (104°F)	45 分钟	2 小时	2 小时	无限制*

▲ 如果固化温度低，可使用另一种固化剂，详情请见「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

闪点	基料 (A 组分) 29°C (84°F)	固化剂 (B 组分) 30°C (86°F)	混合后 29°C (84°F)
产品重量	2.52 千克 / 公升 (21.03 磅 / 加仑)		
溶剂含量▲	340 克 / 公升	英国 - PG6/23 (92), Appendix 3	
	2.80 磅 / 加仑 (336 克 / 公升)	美国 - EPA Method 24	

▲ 详情请见「产品特性」。

Interzinc 52

富锌环氧树脂漆

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 标准进行评估和处理。

如果有油脂，应用溶剂清洗至 SSPC-SP1 标准。

喷射处理

钢材表面喷射处理至 Sa2½ (ISO 8501-1:1988) 或者 SSPC-SP6 标准。如果在喷射处理后、涂覆 Interzinc 52 之前钢材表面发生氧化，那么该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 (1.6-3.0 密耳)。

预涂车间底漆的钢结构

Interzinc 52 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。

施工

混合	本产品分两罐装，组成一个单元。每次都必须按规定的配比，成对一次性混合，并在规定的混合使用期限内用完。 (1) 用动力搅拌器搅拌基料 (A)。 (2) 将全部的固化剂 (B) 和基料 (A) 调和在一起，用动力搅拌器彻底搅拌。			
混合比	体积比 4:1			
混合使用寿命	5°C (41°F) 24 小时	15°C (59°F) 12 小时	25°C (77°F) 5 小时	40°C (104°F) 2 小时
无气喷涂	推荐使用	- 喷嘴直径 0.43 - 0.53 毫米 (17-21 毫英寸) - 喷嘴处油漆压力不低于 176 千克 / 平方厘米 (2,500 磅 / 平方英寸)		
空气喷涂 (带压力罐)	推荐使用	喷枪 空气量 喷漆嘴	DeVilbiss MBC 或 JGA 704 或 765 E	
刷涂	仅用于小范围修补	典型厚度 50-75 微米 (2-3 密耳)		
滚涂	不推荐使用			
稀释剂	International GTA220 (或 GTA415)	稀释度勿超过当地环保法规限制。		
清洁剂	International GTA822 (或 GTA415)			
作业暂停	请勿让漆料留在漆管、喷枪或喷涂设备中。用 International GTA822 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。			
清洁	用后立即用 International GTA822 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 52

富锌环氧树脂漆

产品特性

为了获得良好的抗腐蚀能力，必须使 Interzinc 52 的最小干膜厚达到 40 微米（1.5 密耳）。为了使这种干膜厚的漆膜均匀、凝聚、密封，需要用 10 % 的 International 稀释剂稀释 Interzinc 52。Interzinc 52 的膜厚必须与表面处理获得的表面粗糙度相符合。粗糙度大的表面不应该涂以薄漆膜。

涂覆时应注意避免使干膜厚度超过 150 微米（6 密耳）。

施工时应该小心避免涂覆过厚，如果漆膜太厚，会产生粘结膜缺陷；还要避免干喷涂，否则会使涂覆层出现针孔。

Interzinc 52 涂覆过厚，会延长最小重涂间隔和搬运时间，而且可能对重涂层的重涂间隔有不良影响。

如果涂覆前要让 Interzinc 52 风化，务请在施工前清除所有锌盐，并只用推荐的材料涂覆。

表面温度必须至少高于露点 3°C（5°F）。

Interzinc 52 通常不适用于水下。请向国际油漆公司工业防护漆部门查询有关详情。

Interzinc 52 可用于修补局部受到损坏的无机锌底漆 - 请向国际油漆公司工业防护漆部门咨询特定建议。

低温固化▲

如果温度低于 5°C（41°F），可使用另一种固化剂。使用这种替代品时，请注意溶剂含量将增加到 360 克 / 公升（3 磅 / 加仑）。

Interzinc 52 能够在 0°C（32°F）以下的温度条件下固化。但是如果底材可能结冰，则不应在 0°C（32°F）以下的温度条件下涂覆。

温 度	表 干	硬 干	推荐面漆 最小重涂间隔	
			最 小	最 大
-5°C（23°F）	6 小时	32 小时	36 小时	无限制*
0°C（32°F）	3 小时	16 小时	18 小时	无限制*
5°C（41°F）	2 小时	6 小时	6 小时	无限制*

表中的表干时间为化学固化的实际时间，而不是在 0°C（32°F）以下的温度条件下涂层的物理固化时间。

* 参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与缩略语》

本产品持有下列规范许可：

钢结构涂料理事会 - SSPC Paint 20

系统配套性

Interzinc 52 用来涂覆在正确处理过的钢材上，也可以涂覆在认可的预涂底漆上，详情可向国际油漆公司工业防护漆部门索取。

推荐配套的面漆如下：

Intercryl 530	Intergard 475 HS
Intercure 200	Intergard 740
Intercure 420	Interseal 670 HS
Interfine 629 HS	Interthane 990x
Intergard 251	Interthane 990
Intergard 269	Interzone 954
Intergard 401	Interzone 1000

关于其它可以配套的面漆，请向国际油漆公司工业防护漆部门查询。

Interzinc 52

富锌环氧树脂漆

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。

包装规格	10 公升组	Interzinc 52 基料 Interzinc 52 固化剂	10 公升容器, 装 8 公升 2.5 公升容器, 装 2 公升
	3 加仑组	Interzinc 52 基料 Interzinc 52 固化剂	3.5 加仑容器, 装 2.4 加仑 1 加仑容器, 装 0.6 加仑
其它规格, 请向国际油漆公司工业防护漆部门查询			
运载重量	U.N. Shipping No.	1263	
	10 公升组	25.4 千克 (56.0 磅) 基料 (A 组分)	2.1 千克 (4.6 磅) 固化剂 (B 组分)
	3 加仑组	28.7 千克 (63.4 磅) 基料 (A 组分)	2.4 千克 (5.4 磅) 固化剂 (B 组分)
储存	储存有效期	在 25°C (77°F) 的温度条件下至少可保存 12 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: 2003 年 7 月 14 日

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