

富锌环氧树脂漆

产品说明 这是一种双组分富锌环氧树脂金属底漆，防腐蚀性极佳，既可单层涂覆，又可作为高性能配套方案的底漆使用。干膜中锌重占 90 %。

设计用途 作为车间预涂底漆或现场涂装底漆，用于高性能涂料配套方案中，起保护钢材的作用，适合腐蚀性强的环境，如海上设施、炼油厂、石化厂、化工厂、电站、桥梁、纸浆厂与造纸厂等。

**Interzinc 72
涂装数据**

颜色	灰色
光泽	哑光
体积固体份	60 %
典型厚度	干膜厚 50-75 微米 (2-3 密耳)，相当于湿膜厚 83-125 微米 (3.3-5.0 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，8.0 平方米 / 公升 在上述体积固体份和干膜厚 3 密耳的条件下，321 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、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)	45 分钟	6 小时	8 小时	无限制*
15°C (59°F)	35 分钟	4 小时	6 小时	无限制*
25°C (77°F)	25 分钟	90 分钟	4 小时	无限制*
40°C (104°F)	20 分钟	45 分钟	2 小时	无限制*

* 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) 32°C (90°F)	固化剂 (B 组分) 33°C (91°F)	混合后 32°C (90°F)
产品重量	2.8 千克 / 公升 (23.4 磅 / 加仑)		
溶剂含量	410 克 / 公升 (3.42 磅 / 加仑) 英国 - PG6/23(92), Appendix 3		

Interzinc 72

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 72 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。

预涂车间底漆的钢结构

Interzinc 72 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	10°C (50°F) 12 小时	15°C (59°F) 10 小时	25°C (77°F) 8 小时	40°C (104°F) 5 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 DeVilbiss MBC 或 JGA 空气量 704 或 765 喷漆嘴 E		
刷涂	适合 - 仅限于小范围	典型厚度 40-50 微米 (1.5-2.0 密耳)		
滚涂	适合 - 仅限于小范围	典型厚度 40-50 微米 (1.5-2.0 密耳)		
稀释剂	International GTA220	稀释度勿超过当地法规限制		
清洗剂	International GTA822			
作业暂停	请勿让漆料留在漆管、喷枪或喷涂设备中。用 International GTA822 彻底冲洗所有的设备。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 72

富锌环氧树脂漆

产品特性

为了确保良好的防腐蚀性能，必须达到的最小干膜厚度为 40 微米（1.5 密耳）。为了获得这种厚度的、均匀的漆膜，需要约 10 % 的 International 稀释剂稀释。

用刷涂或辊涂方式涂覆 Interzinc 72 时，可能需要涂覆多道，才能获得规定的干膜总厚度。

表面温度必须至少高于露点 3°C（5°F）。

本产品在低于 5°C（41°F）的温度条件下无法充分固化。为了获得最佳性能，固化时的环境温度应该高于 10°C（50°F）。

如果 Interzinc 72 用作水下设备的涂料方案之底漆，干膜厚至少必须达到 65 微米（2.5 密耳），这样才能充分发挥防腐蚀性。

Interzinc 72 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。

漆膜不宜太厚，否则用厚浆型涂料重涂时，有可能导致漆膜开裂。

如果在重涂之前，Interzinc 72 已发生风化，则必须在重涂之前清除所有锌盐。只可用推荐使用的面漆重涂。

Interzinc 72 不适合暴露在酸性或碱性环境中。

本产品持有下列规范许可：

BS5493:1977 DF 和 KP1B

BS4652:1995

英国煤气公司规范 PA9 和 PA10。

系统配套性

Interzinc 72 可以用多种高性能面漆重涂，包括：

Intercure 200	Intergard 411
Intercure 420	Intergard 475 HS
Intercure 422	Interseal 670 HS
Intergard 251	Intersheen 73
Intergard 269	Intertuf 708
Intergard 400	Interzone 505
Intergard 405	Interzone 954
Intergard 410	

关于其它可以配套的底漆 / 面漆，请向国际油漆公司工业防护漆部门查询。

