

**产品叙述** 温和气候  
一种耐磨、表面容忍型、两罐装环氧底漆/面漆，单道涂层即可提供防腐保护。低温型Interbond 201在温度低至-5°C (23°F)时仍可使用。

**预期用途** 一种防锈底漆/面漆，用于甲板、甲板设备和货舱。  
用于保养和维修或随船保养。

**产品资料**

**颜色** KDF684-浪花灰, KDK724-风暴灰, KDL274-红色, KDL549-标志绿

**面漆/光泽** 半光

**转化剂/固化剂** KDA100 (温和气候)

**体积固体份** 74% ±2% (ISO 3233:1998)

**混合比例** 4.00 体积的甲组份比 1 体积的乙组份

**标准膜厚** 150 微米干膜厚 (203 微米湿膜厚)

**理论涂布率** 4.93 (平方米/公升) 在150微米的干膜厚度时，允许合适的损耗系数。

**施工方法** 无气喷涂，刷涂，辊涂

**闪点** 甲组份 28°C；乙组份 34°C；混合的 29°C (在北美，由于采用当地溶剂，产品的生产和销售时的闪点分别为甲组份 43°C (110°F)、乙组份 39°C (103°F) 以及混合后 39°C (103°F)。对产品性能没有不利影响)。

**诱导期** 对于KDA 100 温度低于 25°C 时，30分钟

#### 干燥资料

	5°C	10°C	25°C	35°C
指干[ISO 1517:73]	9小时	7小时	4小时	3小时
硬干[ISO 9117:90]	47小时	29小时	9小时	5小时
活化寿命	8小时	7小时	4小时	2小时

#### 复涂数据—见“限定”

用……复涂	底材温度							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大	最小	最大
Interbond 201	24小时	3月数	18小时	2.5月数	6小时	2月数	4小时	28天
Interbond 201 压载舱	24小时	28天	18小时	28天	6小时	28天	4小时	15天
Interbond 501	24小时	21天	18小时	21天	6小时	21天	4小时	21天
Intergard 740	24小时	28天	18小时	20天	6小时	14天	4小时	7天
Intersheen 579	24小时	3天	18小时	3天	6小时	3天	4小时	3天
Interthane 990	-	-	-	-	9小时	24小时	5小时	24小时

说明:所述活化期限、干燥时间和复涂间隔等数据用于温和气候的产品。对于低温产品的数据，请见单独的数据手册。

**法规 数据** 挥发性有机化合物 279 克/公升 供应时 (EPA 方法 24)

证书 当用作核准方案的一部分时，该涂料具有下列证书：

- 接触食品—装载谷物(NOHA)
- 食品接触 - 符合美国食品及药物管理局的规定：干食
- 耐火性—表面覆盖火焰 (WFR) —(IMO Resolution A653 (16))
- 耐火性—表面覆盖火焰 (BV) —(IMO Resolution A653 (16))
- 耐火性—符合“海洋设备指导”的规定

请向你处的“国际油漆 (International Paint)代表”咨询详细情况。

## 体系及配套性

关于最适于待保护表面的漆系，请向贵处的“国际油漆 (International Paint)代表”咨询。用于货舱时，请查阅 Interbond 201 货舱施工程序。

## 表面处理

按照“全球船舶涂料配套(Worldwide Marine Specifications)”的标准使用。

所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。

采用高压淡水冲洗或一般淡水冲洗，以合适为准，并按照 SSPC—SP1溶剂清理标准除去所有油或油脂、可溶性污染物以及其他外来物质。

### 大修

磨料喷砂清理至Sa2.5 (ISO 8501-1:1988)标准。如果在喷砂和施工Interbond 201之间已发生氧化，表面应再行喷砂处理至规定的图片标准。喷砂清理过程中暴露出来的表面缺陷，应打磨、嵌填或采用合适的方法进行处理。

Interbond 201可施工在处理至国际油漆 (International Paint)水力喷砂标准 HB2 的表面上，会出现闪锈，但不比 HB2M标准差。

### 维修/随船保养—暴露的钢材及腐蚀：

手工或动力工具清理至少至St2 (ISO 8501-1:1988)标准。

注意，必须除去所有氧化皮，不能采用敲铲或针枪合适处理的区域，应进行局部喷砂至少至Sa2 (ISO8501-1 : 1988)标准。一般说来，该方法适用于C级或D级钢材。

或者—磨料喷砂清理至 Sa2 (ISO 8501-1:1988)标准。如果在喷砂和施工 Interbond 201 之间已发生氧化，表面应再行喷砂至规定的图片标准。 喷砂清理过程中暴露出来的表面缺陷，应打磨、嵌填或采用合适的方法进行处理。

或者—Interbond 201 可施工在处理至国际油漆 (International Paint)水力喷砂标准 HB2 的表面上，会出现闪锈，但不比 HB2M 差。

Interbond 201 适于搭接施工在大多数旧涂层体系上。疏松或片状脱落的涂层应铲除至牢固边缘，且Interbond 201应搭接施工在现有涂层上2—3厘米(1英寸)。有光环氧或聚氨酯可能需要进行打磨。

### 完整涂层：

该产品可作为全涂涂层施工在大多数至少已有3个月漆龄、一般类型的的旧涂层上。建议在某种一般类型的涂层上施工全涂涂层时，先进行小样试验。关于可接受的涂层类型和所需的表面处理程度，请向“国际油漆 (International Paint)”咨询。控制精确的涂膜厚度至关重要，特别是在复涂现有涂层体系时。

### 湿舱

磨料喷砂清理至Sa2.5 (ISO 8501-1:1988)标准。

或者—Interbond 201可施工在处理至“国际油漆 (International Paint)水力喷砂标准 HB2.5”的表面上，会出现闪锈，但不比 HB2.5L差。

### 关于维修/随船保养时进行复涂的注意事项

Interthane 990 可施工在经风蚀(粉化)长于3个月之久的 Interbond 201常温品种涂层上，条件是表面需经淡水冲洗处理，除去所有脏物和污染物，接着按照“SSPC—SP1溶剂清理”标准除去油脂。

Interthane 990 不应用于复涂Interbond 201低温品种。对于具有良好装饰性的Interbond 201低温品种，应采用 Intergard 704 或 Intersheen 579 进行复涂。

请向贵处的“国际油漆 (International Paint)代表”咨询特殊建议。

### 注意：

用于北美地区的海洋环境，可采用下列表面处理标准：

SSPC-SP10 代替 Sa2.5 (ISO 8501-1:1988)

SSPC-SP6 代替 Sa2 (ISO 8501-1:1988)

SSPC-SP2 代替 St2 (ISO 8501-1:1988)

## 施工

### 混合

涂料分装在二个容器中，作为一组供应。使用时应始终按供应的比例整组混合。

(1) 采用电动搅拌机搅拌基料(甲组份)

(2) 混合全部固化剂 (乙组份)与基料 (甲组份)，并采用电动搅拌机彻底搅拌。

### 稀释剂

不推荐使用。仅在特殊情况下，使用国际牌GTA220 (以体积计，最高用量为5%)。稀释 “不要” 超过当地环保法规允许的范围。

### 无气喷涂

推荐使用。

喷嘴范围 0.53—0.84毫米(21—33 thou)

喷嘴处的输出流体总压力不低于176—246公斤/平方厘米(2500—3500磅/平方英寸)

### 传统型喷涂

不推荐采用传统型喷涂方法进行施工。

### 刷涂

建议刷涂施工仅用于小面积区域。为达到规定的涂膜厚度可能需要多道涂层。

### 漆辊

推荐使用。

### 清洁剂

国际牌GTA220,GTA822或“国际牌GTA220(美国)”

### 工作中止及清理

不要让涂料残留在软管、喷枪或喷涂设备中。采用国际牌GTA220,GTA822或“国际牌GTA220(美国)”彻底冲洗所有设备。一组油漆一经混合，不应再行密封，施工中如停顿时间过长，建议重新混合各组份，再开始施工。

所有设备在使用后应立即采用国际牌GTA220,GTA822或“国际牌GTA220(美国)”清洗。。在一天的工作过程中，定时冲洗喷涂设备是一种良好的工作习惯。清洗次数取决于喷涂数量、温度和使用时间(包括耽搁的时间)。不要超过活化期限。所有剩余涂料和空容器应按照当地适宜的规章/法律进行处置。

### 焊接

如在涂有本产品的金属材料上进行焊接或火焰切割，会排放粉尘和烟雾，需使用合适的个人防护设备并采用局部通风装置。在北美，按照ANSI/ASC Z49.1 <“焊接与切割中的安全”>一文的指示进行操作。

## 安全

所有与该产品的施工和使用有关的工作，均应按照国家关于安全、卫生和环境保护方面的标准和规定进行。使用该产品前，应取得“材料安全数据手册”，以查询及遵守与该产品有关的安全卫生规定。查阅并遵守“材料安全数据手册”和包装容器标牌上的所有预防措施。如果您未完全了解这些告诫和规定，或者不能严格遵守，请勿使用该产品。在该产品的施工和干燥过程中，必须采用合适的通风和防范措施，使溶剂挥发浓度控制在安全限定值以内，以防中毒或缺氧的危险。采取保护措施，避免皮肤和眼睛与该产品接触(例如：手套、护目镜、面罩、隔离霜等)。具体安全措施应视施工方法和工作环境而定。

紧急联系电话：

美国/加拿大 - 医疗咨询电话 1-800-854-6813


欧洲 - 联系电话 (44) 191 4696111。医院及医生珍视电话 (44) 207 6359191

R.O.W. - 与地区办事处联系(见数据手册第 4 页)

<b>限定</b>	喷涂大面积时，建议在点蚀或粗糙表面上涂刷一道涂层，以保证全面渗透。建议对复杂构件进行预涂。 Interbond 201 低温级品种不适用于压载舱。 Interbond 201 施工在经喷砂处理的钢材上可达到最佳性能。 通常，与所有环氧基料的涂料一样，Interbond 201 暴露于紫外光下会出现粉化现象。 复涂数据仅作参考之用，应视当地的气候和环境条件而定。请向贵处的“国际油漆 (International Paint)代表”咨询有关特殊建议。 在好天气下施工。待涂表面的温度必须在露点以上至少3°C (5°F)。除非另有特殊指令，否则在混合和施工前，应将涂料温度保持在21-27°C (70-80°F)，以达到最佳性能。未混合的涂料(在盖紧的容器中)应按本说明书“贮存”一节中规定的方式进行保护性贮存。此外提及的技术和施工数据之目的，是为制定一个涂料及其合适施工程序的总则。测试结果来自于控制实验室，“国际油漆”对所公布的测试结果，或实际来自于户外环境的其他精确测试结果不作任何主张。由于施工、环境和设计因素变化很大，所以在进行涂料选择、性能证实或使用时应十分小心谨慎。
<b>包装规格</b>	20 公升一组包装：Interbond 201，甲组份，20公升容器装16公升，乙组份，5公升容器装4公升。 5 加仑一组包装：Interbond 201，甲组份，5 加仑容器装 4 加仑，乙组份，1 加仑容器装 1加仑。 关于其他包装的供货情况，请向“国际油漆 (International Paint)”咨询。
<b>单位装运重量</b>	20 公升包装： 28.93 公斤 5 加仑包装(18.9公升) -59.0 磅 (26.8公斤)
<b>贮存</b>	贮存期 在 25°C (77°F)时，最短为12个月。此后需进行复查。贮存于干燥遮蔽之处，远离热源及火种。
<b>全球供应情况</b>	请向“国际油漆 (International Paint)”咨询。

**否认声明**

本产品说明书中所提供的资料并非详尽无遗，任何人因任何原因，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的适用性这一风险。虽然我们竭力保证我们对产品所提供的建议(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条件或影响该产品施工和使用的多种因素。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(受法律管辖)概不负责。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。

 International 和本数据手册中所提及的所有产品名称均为Akzo Nobel的商标和专利。  
© Akzo Nobel, 2005

## 全球营运机构

阿根廷、澳大利亚、巴林、比利时、巴西、保加利亚、加拿大、智利、哥伦比亚、克罗地亚、古巴、塞浦路斯、丹麦、厄瓜多尔、埃及、爱沙尼亚、斐济、芬兰、法国、德国、希腊、香港、冰岛、印度、印度尼西亚、伊朗、意大利、日本、科威特、拉脱维亚、立陶宛、卢森堡、马来西亚、马耳他、墨西哥、荷兰、新西兰、北爱尔兰、挪威、巴基斯坦、巴拿马、巴布亚新几内亚、中国、秘鲁、菲律宾、波兰、葡萄牙、卡塔尔、爱尔兰共和国、罗马尼亚、俄罗斯、沙特阿拉伯、新加坡、斯洛文尼亚、南非、南韩、西班牙、斯里兰卡、瑞典、台湾、泰国、土耳其、美国、乌克兰、阿拉伯联合酋长国、英国、乌拉圭、委内瑞拉、越南、西萨摩亚、也门

## 总部

International Paint Ltd, Oriol House, 16 Connaught Place, London W2 2ZB, United Kingdom, Tel: +44 (0) 207 479 6000, Fax: +44 (0) 207 479 6500

[www.international-marine.com](http://www.international-marine.com)