

产品说明

一种低VOC，双组份，高固体含量，高膜厚的环氧类浸渍型油漆。

设计用于浸没环境，单道漆即可提供长期防腐保护。低温环境下可采用冬用型固化剂，以加快固化过程。

设计用途

单道漆即可用于浸渍环境，存储新鲜水或盐水。

单道干膜厚度可达500um，漆膜异常坚硬，抗损能力颇佳。同样适用于存有某些化学品泼溅的大气环境中的结构，如可能存在石化产品、脂肪族溶剂、碱性物质及其它一些化学品泼溅的环境等。

本产品不适合用作耐化学品的储罐涂料，也不适合用于会长期接触化学品的环境。

涂装数据INTERZONE 278

颜色	有限的颜色
光泽	半光
体积固体份	83%
典型厚度	200-500微米 (8-20密耳) 干膜厚 相当于 241-602微米 (9.6-24.1密耳) 湿膜厚
理论涂布率	在300微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，2.80 平方米/公升 在 12 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，111 平方英尺/美制加仑
实际涂布率	允许适当的损耗系数
施工方法	无气喷涂，刷涂，滚涂
干燥时间	

自重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
10° C (50° F)	12 小时	48 小时	48 小时	14 天
15° C (59° F)	8 小时	30 小时	30 小时	10 天
25° C (77° F)	4 小时	16 小时	16 小时	5 天
40° C (104° F)	2 小时	8 小时	8 小时	48 小时

法规符合性数据

闪点	A组分 10° C (50° F); B组分 65° C (149° F); 混合后 10° C (50° F)
产品重量	1.70 千克/升 (14.2 磅/加仑)
挥发性有机化合物含量	170克/公升

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

表面处理

所有待涂覆的表面均应清洁、干燥、无污染。涂漆之前，应根据ISO 8504:2000标准对所有表面进行评估和处理。

喷射处理

用于浸没环境时，Interzone 278必须直接施工于钢结构表面，且表面处理最低需要达到Sa2.5级（ISO 8501-1:2007）或者SSPC-SP10标准。然而Interzone 278也可以用于耐有限的化学品溅溢大气环境中。当Interzone 278用于大气环境中时，其应当复涂于经批准的防腐底漆之上。

预涂有底漆的表面

底漆表面应干燥且无任何污染物和Interzone 278 必须在指定的重涂时间间隔涂应用（查阅相关的产品数据手册）。破损、损坏等区域应处理至规定的标准，并在施工 Interzone 278 前涂上修补底漆。

镀锌板

需清除表面油污，达到SSPC-SP1标准，并轻微喷砂处理达到SSPC-SP7或动力工具处理达到SSPC-SP3标准后涂覆 Interzone 278。

混凝土

施工涂料前，混凝土应至少固化28天。混凝土的含水量应低于6%。所有表面应清洁、干燥且无固化化合物、脱模剂、抹涂化合物、表面硬化剂、风化产物、油脂、油、脏物、旧涂料以及松散或碎裂的混凝土。所有浇注或预制的混凝土也必须采用刷除锈级喷砂清理或酸洗处理，除去浮浆皮。应用适当的填充剂填补大裂缝。涂第一层时最好使用稀释剂稀释油漆，以便油漆向底材有效渗透。

施工
混合

本产品分为两罐装，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组份）。
- (2) 将全部的固化剂（B组份）和基料（A组份）混合在一起，用动力搅拌器彻底搅拌。

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)
4 小时	2 小时	1 小时	30 分钟

无气喷涂

推荐

喷嘴直径0.53-0.66毫米 (21-26毫米英寸) 喷嘴处的油漆总压力不低于 211千克/平方厘米 (3000磅/英寸²)

**空气喷涂
(带压力罐)**

适用 稀释到20%
(空气喷涂
仅适用于
大气环境中的施工)

喷枪	美国特威 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100 微米 (4.0密耳)

滚涂

适用 - 仅用于小面积修补

典型厚度 100 微米 (4.0密耳)

稀释剂

International GTA007

不得超过当地法规所允许的范围进行稀释。

清洁剂

International GTA220

作业暂停

不允许材料留存于软管、枪、或喷枪设备中。用International GTA220彻底冲洗所有设备。混合后立刻使用，建议如果超过混合使用寿命应废弃，再重新混合。

清洗

所有设备在使用后，应立即采用国际牌GTA 220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有关的法律/法规进行处置。

产品特性

采用无气喷涂施工，可获取一道涂层的最高膜厚。采用无气喷涂以外的其它施工方法，不可能达到所要求的涂膜厚度。采用空气喷涂施工，为了达到最高膜厚，需要进行多道交叉喷涂。在低温或高温下施工，为了达到最高膜厚，可能需要特殊的施工技术。

使用其他的施工方法，如刷涂或滚涂，往往需要多层涂覆，并且只应在小范围和修补工程中使用。另外此类施工方法只建议Interzone 278在大气环境条件下时采用。在应用于浸泡环境时，避免使用无气喷涂以外的施工方法。

无气喷涂施工应避免稀释。稀释只应该在一些特定情况下便于施工时使用。

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)。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

与所有环氧树脂漆一样，Interzone 278暴露在大气环境中就会发生粉化和退色。但是，这种现象不会影响防腐性能。

冬用固化剂的干燥时间

温度	表干	硬干	自 重涂间隔	
			最小	最大
10° C (50° F)	10小时	30小时	30小时	14天
15° C (59° F)	6小时	16小时	16小时	7天

使用冬用固化剂的混合使用寿命

10° C (50° F)	15° C (59° F)
3小时	1.5小时

注：VOC值为典型值，仅供用作指导。该数值可能会随颜色差异和一般生产容差等因素的不同而有差异。

系统配套性

浸泡环境下使用Interzone 278必须直接施工在经过正确处理的裸钢上。但在大气环境的飞溅区，可以配套的合适底漆如下：

Intercure 200	Interzinc 52
Intergard 251	Interzinc 86
Interzinc 42	Interzinc 315

Interzone 278仅应进行自身复涂，决不应采用其它产品进行复涂。

欲知详情，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 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，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，因此需要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		B组分	
		体积	包装	体积	包装
	20 公升	16 公升	20 公升	4 公升	4 公升
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		B组分	
		32 公斤		4.3 公斤	
	20 公升				
贮存	贮存期限	温度为25° C (77° F)时，最少24 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。虽然以我们的最佳认知，对产品所提供的建议或声明（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状况或影响该产品使用和应用的多种因素。因此，除非我们书面特别同意这种做法，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（在法律允许的最大范围内）。在此，我们不承担通过法律运作或其他方式的任何明示或暗示的担保或陈述包括但不限于暗示的适销性担保或针对特定用途的适用性的担保。所有供应的产品及提供的技术指导受我们的标准销售条款和条件支配。您应要求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发展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客户的职责。

©2011/11/30阿克苏诺贝尔公司版权所有。

 International，国际牌 (International) 以及本手册中提到的所有产品都是阿克苏诺贝尔公司的商标或阿克苏诺贝尔公司授权的商标。

www.international-pc.com