

产品说明 一种双组份、高固体份、低VOC含量的环氧富锌底漆，采用专用聚合物技术配制，即使在低温条件下也可快速固化和复涂。

设计用途 作为富锌底漆，构成涂料体系的一部分，为钢质底材提供防腐蚀保护，用于各种工业环境，包括：海上结构物、石化厂和化工厂、炼油厂、造纸厂以及桥梁。
 Interzinc 315的快速固化和复涂特性，提供了生产灵活性，使得该产品适用于新建结构物和在现场作为维修保养涂料。

**INTERZINC 315
 涂装数据**

颜色	蓝色, 灰色
光泽	哑光
体积固体份	69%
典型厚度	50-75微米 (2-3 密耳) 干膜厚 相当于 72-109微米 (2.9-4.4 密耳) 湿膜厚
理论涂布率	在50 微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下, 13.80 米 ² /公升 在2 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下, 553 英尺 ² /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, 空气喷涂, 刷涂

干燥时间

温度	推荐面漆重涂间隔			
	表干	硬干	最小	最大
5°C (41°F)	30 分钟	5 小时	4 小时	无限制 ¹
15°C (59°F)	20 分钟	3 小时	3 小时	无限制 ¹
25°C (77°F)	15 分钟	2 小时	2 小时	无限制 ¹
40°C (104°F)	10 分钟	1 小时	1 小时	无限制 ¹

¹ 参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与略缩语》

使用聚硅氧烷面漆时，最长复涂间隔时间较短。关于详细情况，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

法规符合性数据

闪点 A组分 27°C (81°F); 乙组分 26°C (79°F); 混合后 27°C (81°F)

产品重量 3.16 公斤/公升 (26.4磅/加仑)

挥发性有机化合物含量 2.79 磅/加仑 (335 克/升) 美国环境保护局第24号方法
 103 克/公斤 欧共体溶剂排放指令
 1999年第13号委员会命令

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节



Ecotech生态技术是居世界涂料技术领导地位的国际油漆工业涂料公司的首创，旨在倡导在全球范围内使用对环境无害的产品。

表面处理

所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。涂覆前，所有表面应按照 ISO 8504:2000 标准进行评估和处理。

油和油脂应按照 SSPC-SP1 溶剂清理标准除去。

喷砂处理

采用钢砂进行喷砂清理，至 Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6 的标准。如果在喷砂清理和施工 Interzinc 315 之间发生了氧化，表面应再行喷砂清理至规定的目视标准。

通过喷砂清理过程暴露出来的表面缺陷，应打磨、填补或以合适的方式进行处理。

建议 50-75 微米 (2-3 密耳) 的尖角状表面粗糙度。

预涂有车间底漆的钢结构

Interzinc 315 适于施工在新涂硅酸锌车间底漆的钢结构上。

如果车间底漆施工在喷丸处理的表面上，那么在施工 Interzinc 315 前，必须进行全面刷净级喷砂清理。如果锌粉车间底漆出现大面积或大范围的脱落，或者出现过多的锌腐蚀产物，则必须进行全面刷净级喷砂处理。其它类型的车间底漆不适于进行复涂，需要采用磨料喷砂清理至完全除去。

焊缝及损坏区域应喷砂清理至 Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6 标准。

施工
混合

本产品分两罐装，组成一个单元供应。使用时应规定比例成对一次性混合。一经混合，必须在规定的混合寿命内使用。

(1) 采用电动搅拌器搅拌基料(A组分)。

(2) 将全部固化剂(B组分)和基料(A组分)混合，并采用电动搅拌器彻底搅拌。

关于三组分涂料，见产品特性部分。

混合比例

4 部分 : 1 部分 体积比

混合使用寿命

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
6 小时	3 小时	2 小时	1 小时

无气喷涂

推荐

喷嘴直径 0.43-0.53 毫米 (17-21 毫英寸)

喷嘴处的输出流体总压力不低于 141 公斤/厘米² (2005 磅/英寸²)

空气喷涂(压力罐)

适用 - 仅用于小面积修补

刷涂

适用 - 仅用于小面积修补 典型厚度 40-50 微米 (1.6-2.0 密耳)

滚涂

不推荐

稀释剂

International GTA220
(或者 International
GTA415)

不得超过当地法规所允许的范围进行稀释。

清洁剂

International GTA822 (或者 International GTA415)

作业暂停

勿要让涂料保留在软管、喷枪或喷涂设备内。采用国际牌 GTA822 彻底冲洗所有设备。一组油漆一经混合，不应再行封装，如果工作中断时间过长，建议重新混合一组新的油漆进行施工。

清洗

所有设备在使用后，应立即采用国际牌 GTA 822 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合适的法律/法规进行处置。

产品特性

由于该涂料的高固体份和高含锌量，在某些国家必须以 3 罐装涂料的形式供应，以满足当地的运输要求。在施工和性能方面，2 罐装和 3 罐装涂料的油漆混合及所达到的干膜厚度完全相同。

以下是关于三组分涂料如何进行混合的资料：

涂料分装在三个容器中，作为一个单元供应。使用时应按供应比例全部进行混合。一经混合，必须在规定的混合使用寿命内使用。

(1)采用电动搅拌器搅拌基料(A组分)，然后全部混合基料(A组分)和固化剂(B组分)，并采用电动搅拌器彻底搅拌均匀。

(2)>粉末组分(C组分)应在电动搅拌器搅拌下，慢慢加入已混合均匀的A组分和B组分中

(3)施工前，应将涂料进行过滤，喷涂过程中应经常搅拌罐中的涂料。

Interzinc 315可施工的干膜厚度在50 微米 (2 密耳)和150 微米 (6 密耳)之间。应小心谨慎，避免涂覆过厚膜厚避免超过150微米(6密耳)。

应尽量避免涂覆过厚，从而影响与下道漆膜间的层间附着力，同时还应避免干喷，以防下一道涂层出现针孔。涂覆过厚还会导致固化速度降低，搬运及复涂时间的延长。

本产品必须仅采用推荐的国际牌稀释剂进行稀释。采用其它稀释剂，特别是那些含有酮类的稀释剂，会严重抑制涂料的固化过程。

建议不要将 Interzinc 315 用于水下。请向国际油漆工业涂料公司咨询这方面的详细情况。

低温固化

Interzinc 315可在0°C (32°F)以下固化。但是，该产品不应在 0°C (32°F) 时施工，因为底材上可能有结冰。

关于固化时间及复涂性的详细情况，请与国际油漆工业涂料公司联系。

表面温度必须至少高于露点3°C (5°F)。

本产品具有下列配套核准：

- SSPC油漆配套第20号II型
- BS5493 (1977) : DF 及 KP1B
- BS4652:1995
- ASTM A490 B级 滑移系数

注：VOC值为典型值，仅供用作指导。这些值可能会随颜色差异和正常制造公差等因素的不同而有所变化。

系统配套性

Interzinc 315设计用于施工在采用钢砂经过合适喷砂处理的钢材上，但可施工在核准的预涂底漆上。

建议使用的面漆有：

Intercure 200	Intergard 740
Intercure 200HS	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 870
Interfine 629HS	Interthane 990
Interfine 979	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954

关于其它合适的底漆/面漆，请向国际油漆工业涂料公司咨询。