

产品说明 Interseal 670HS是一种溶剂含量低，体积固含量高的双组分厚浆型低表面处理环氧树脂漆，适用于构件的新建以及维修保养。

本产品有含铝颜料的品种，以增强防腐蚀保护。

设计用途 可用于多种底材，包括人工处理的锈蚀钢材，喷射处理和喷水处理的钢材，以及多种完好无损的老化涂层。

能够为大气中和水中的工业、沿海、纸浆厂与造纸厂、桥梁和海上设施，提供极佳的防腐蚀保护。

Interseal 670HS 涂装数据

颜色	多种颜色
光泽度	淡光，铝为蛋壳色
体积固体份	82 ± 3% (因颜色而异)
典型厚度	干膜厚100–200微米 (4–8密耳)，相当于湿膜厚122–244微米 (4.9–9.8密耳)
理论涂布率	在上述体积固体份和干膜厚125微米的条件下，6.56平方米/公升 在上述体积固体份和干膜厚5密耳的条件下，263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▲	用Interseal 670HS 自重涂间隔						推荐面漆 重涂间隔	
	温度	表干	硬干	最小	最大●	最大+	最小	最大●
10°C (50°F)	8小时	32小时	32小时	6星期	无限制*	20小时	21天	12星期
15°C (59°F)	7小时	26小时	26小时	4星期	无限制*	14小时	14天	8星期
25°C (77°F)	5小时	18小时	18小时	14天	无限制*	10小时	7天	4星期
40°C (104°F)	2小时	6小时	6小时	7天	无限制*	4小时	3天	2星期

▲固化温度较低时，可用其它固化剂，详情参见“产品特性”。

●指可能发生浸水的情况。

+仅限于大气中结构。

*参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与缩略语》

#使用聚硅氧烷面漆时，最大重涂间隔将缩短，详情请咨询国际油漆公司工业防护漆部门。

法规符合性数据

闪点	基料 (A组份) 36°C (97°F)	固化剂 (B组份) 56°C (133°F)	混合后 33°C (91°F)
产品重量	1.5千克/公升		
溶剂含量	240克/公升	美国-环境保护局第24号方法	



Ecotech是由国际涂料技术界领先的International Protective Coatings (国际油漆公司工业防护漆部门) 倡导的一项计划，旨在将环保型产品在全球范围内加以推广使用。

表面处理

本产品的性能取决于表面处理的程度。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 8504:2000标准进行判定和处理。

积垢和可溶性盐必须清除。积垢一般用干鬃刷即可刷去，可溶性盐则应该用淡水冲洗。

喷射处理

如果用于水下，Interseal 670HS必须用于经过喷射处理，达到Sa2^{1/2}(ISO 8501-1:1988)或SSPC-SP10标准的表面。如果用于大气中，那么Interseal 670HS应该用于处理结果至少达到Sa2^{1/2}(ISO 8501-1:1988)或SSPC-SP6标准的表面，才能发挥最佳性能。

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50-75微米（2-3密耳）。

人工或动力处理

进行手工或动力处理，至少达到St2(ISO 8501-1:1988)或者SSPC-SP2的标准。

注意：所有氧化皮必须清除，凡是用铲凿或撞针枪无法充分处理的部位，应该进行局部喷射处理，使表面至少达到Sa2(ISO 8501-1:1988)或者SSPC-SP6标准。一般来说，这适用于C级或D级锈蚀标准。

超高压喷水处理/湿喷射处理

可以用于喷射处理至Sa2^{1/2}(ISO 8501-1:1988)或者SSPC-SP6标准的表面，这些表面的点锈蚀程度应高于HB2^{1/2}M（参见国际油漆公司的喷水处理标准）。在某些条件下也适用于潮湿的表面。详情可向国际油漆公司工业防护漆部门索取。

老化涂层

Interseal 670HS适合涂覆于有限的几种未受损坏、附着力完好的老化涂层。疏松或剥落的涂层应该刮除，直至牢固的漆层暴露为止。光滑的表面需要进行轻度拉毛，以产生理想的附着力，详情请参阅“产品特性”的章节。

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。								
混合比例	体积比5.67:1.00								
混合使用寿命	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;">10°C (50°F)</td> <td style="text-align: center;">15°C (59°F)</td> <td style="text-align: center;">25°C (77°F)</td> <td style="text-align: center;">40°C (104°F)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">5小时</td> <td style="text-align: center;">3小时</td> <td style="text-align: center;">2小时</td> <td style="text-align: center;">1小时</td> </tr> </table>	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)	5小时	3小时	2小时	1小时
10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)						
5小时	3小时	2小时	1小时						
无气喷涂	推荐使用 -喷嘴直径0.45-0.58毫米（18-23毫米英寸） -喷嘴处油漆压力不低于176千克/平方厘米								
空气喷涂 (带压力罐)	推荐使用 喷枪 DeVilbiss MBC或JGA 空气量 704或765 喷嘴 E								
刷涂	推荐使用 典型厚度100-125微米（4-5密耳）								
滚涂	推荐使用 典型厚度75-100微米（3-4密耳）								
稀释剂	International GTA220 (或GTA415) 低温时可能需要，参见“产品特性” 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。								
清洗	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。								

产品特性

为了在人工处理的钢材上发挥最佳性能，含铝颜料的品种应该作为底漆涂刷，以便使用Interseal 670HS将底材彻底湿润。

如果用于水下，先进行表面处理，至少达到Sa2^{1/2} (ISO8501-1:1988) 或SSPC-SP10的标准，然后涂覆多道Interseal 670HS，使总干膜厚度达到250微米 (10密耳)。

为了使单层漆达到最大膜厚，无气喷涂是最佳手段。如果使用其它喷涂法，要获得所需的漆膜厚度就不大可能。使用空气喷涂时，可能需要多次交叉喷涂，才能获得最大膜厚。如果温度较低或较高，要获得最大膜厚，可能需要采用某些特定的涂覆技术。

如果在湿喷射过程中用了盐水，那么处理过的表面必须用淡水彻底冲洗，然后再涂覆Interseal 670HS。刚刚作了喷射处理的表面，允许有轻微的点状锈蚀，比表面过湿要好。水坑和积水必须清除。

Interseal 670HS适合涂覆于完好无损的老化醇酸树脂、环氧树脂和聚氨酯涂层。但是，本产品最好不要用于先前涂过氯化橡胶和乙烯基涂料等热塑涂料的表面。关于这方面的替代材料，请向国际油漆公司工业防护漆部门查询。

表面温度必须至少高于露点3°C(5°F)

光泽度和表面光洁程度取决与涂覆方式。尽可能避免多种涂覆方法混用。

与所有环氧树脂漆一样，Interseal 670HS暴露在大气环境中就会发生粉化和褪色。但是，这些现象对防腐蚀性能没有影响。

未完全固化即有积水聚集在表面，会导致变色。如果用的是深色涂料，这个问题更明显。

低温固化

有一种冬季型固化剂供应，可以在10°C(50°F) 以下的温度条件下更快地固化。

Interseal 670HS能够在0°C(32°F) 以下的温度条件下固化。但是，如果底材可能会结冰，那么本产品就不得在0°C(32°F) 以下的温度条件下使用。

温度	表干	硬干	最小	Interseal 670HS 自重涂间隔		推荐面漆 重涂间隔		
				最大●	最大+	最小	最大●	最大+
-5°C (23°F)	24小时	72小时	72小时	12星期	无限制*	72小时	8星期	12星期
0°C (32°F)	16小时	56小时	56小时	10星期	无限制*	42小时	6星期	10星期
5°C (41°F)	9小时	36小时	36小时	8星期	无限制*	36小时	28天	8星期
10°C (50°F)	5小时	24小时	24小时	6星期	无限制*	16小时	21天	6星期

●指可能发生浸水的情况

+仅限于大气中结构。

*参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与缩略语》

表中的表干时间为实际的化学固化时间，而不是在低于0°C(32°F) 的温度条件下的涂层物理固化时间。

Interseal 670HS可以掺入GMA132 (碎燧石) 骨料，形成防滑甲板涂料。这种涂料应该涂覆在涂有适当底漆的表面上，典型厚度达到500-1000微米 (20-40密耳)。最好使用合适的大口径料斗枪 (如Sagola 429或者装上5-10毫米的Air texture枪)。小部位可以用镘刀或滚刷。另外也可以用撒播法。详情请向国际油漆公司工业防护漆部门查询。

Interseal 670HS获得ANSI/NSF61标准认证 (仅某些颜色)。认证适用于容积超过100加仑 (378.5公升) 的储槽以及直径超过2英寸 (5厘米) 的管道和阀门。

系统配套性

Interseal 670HS一般可以直接涂覆于裸经过适当处理的钢材底材表面，但也可以用于覆盖涂有适当底漆的表面。可以配套的底漆如下：

Intercure 200	Interplus 356
Intergard 269	Interzinc 315
Interplus 256	

如有需要装饰性面漆，那么建议使用下列产品：

Intercryl 530	Interthane 990
Interfine 629HS	Interfine 878
Intergard 740	interfine 979
Interthane 870	

有关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垂询。

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，因此需要使用适合的个人防护设备，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	20公升组	Interseal 670HS基料 Interseal 670HS固化剂	17公升装于20公升的容器中 3公升装于5公升的容器中
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	U.N装运编号 20公升组	1263 30.0公斤 3.3公斤	基料（A组份） 固化剂（B组份）
贮存	贮存期限	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。	

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，所提供的担保或特定销售条款和条件均包括在“国际油漆销售条款与条件”之中，一经要求即可提供。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状况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概不负责（根据法律）。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。

发行日期：2010年2月

Copyright © AkzoNobel, 2010

International 以及‘国际’一词是商标。

www.international-pc.com

