

产品说明	这是一种单组分的耐中温面漆，有效成分为耐高温硅酮和丙烯酸树脂，并含有耐热颜料。				
设计用途	用于多种工业环境，包括石化厂、炼油厂、海上设施、化工厂和电站等。适合工作温度中等，需要彩色面漆的部位。 这种耐热面漆可以涂覆在涂有合适底漆的钢结构上，既可用于新结构，也可用于原有结构的维修保养。 适合工作温度最高达260°C(500°F)的钢结构。层间无需加热，能够耐受高温而不出现褪色或斑纹。				
Intertherm 875 涂装数据	颜色	可提供有限范围的颜色			
	光泽度	有光			
	体积固体份	39%			
	典型厚度	干膜厚25–40微米(1.0–1.6密耳), 相当于湿膜厚64–103微米(2.6–4.1密耳)			
	理论涂布率	在上述体积固体份和干膜厚25微米的条件下，15.60平方米/公升 在上述体积固体份和干膜厚1密耳的条件下，626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	空气喷涂、刷涂、滚涂			
	干燥时间	用Intertherm875自重涂间隔			
	温度	表干	硬干	最小	最大
	10°C (50°F)	60分钟	3小时	4小时	无限制*
	15°C (59°F)	45分钟	2小时	3小时	无限制*
	25°C (77°F)	30分钟	90分钟	2小时	无限制*
	40°C (104°F)	10分钟	45分钟	1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	24°C(75°F)			
	产品重量	1.1千克/公升			
	溶剂含量	562克/公升 534克/公斤	美国–环境保护局第24号方法 欧共体溶剂排放指标 (Council Directive 1999/13/EC)		
	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

磨料喷砂清理至Sa2^{1/2}(ISO 8501-1:1988)或SSPC-SP10的标准。如果在喷砂清理和施工产品之间发生了氧化，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、填没或以合适的方式进行处理。

Intertherm 875可施工在经核准的防锈底漆上。底漆表面应干燥且无任何污染物。Intertherm 875必须在规定的复涂间隔时间内进行施工（请查阅相关的产品数据手册）。

在使用锌粉底漆的情况下，在需要之处应除去焊接飞溅物，磨光焊缝和锐边，并喷砂清理焊接处和损坏的底漆，达到Sa2^{1/2}(ISO 8501-1:1988)或SSPC-SP10的标准。车间底漆或其它底漆表面应干燥且无任何污漆物（例如：油、油脂、盐类等），并在规定的底漆复涂间隔时间内，采用Intertherm 875进行复涂（请查阅相关的数据手册）。

焊缝及损坏区域应喷砂清理至Sa2^{1/2}(ISO 8501-1:1988)或SSPC-SP10标准。

复涂前，确保锌粉底漆已完全固化、清洁、干燥且无锌盐存在。

如果锌粉底漆呈现大面积或大范围散射状损坏，可能需要全面进行刷净喷砂处理。

施工

混合	本产品是单组分涂料，每次涂覆之前都必须用动力搅拌器彻底搅拌。		
混合比例	不适用		
混合使用寿命	不适用		
无气喷涂	不推荐使用		
空气喷涂 (带压力罐)	推荐使用	喷枪 喷气嘴 喷嘴	DeVilbiss MBC或JGA 704或765 E
空气喷涂 (传统式)	推荐使用	请使用适当的专用设备	
刷涂	适合-仅限于小范围	典型厚度25微米(1.0密耳)	
滚涂	适合-仅限于小范围	典型厚度25微米(1.0密耳)	
稀释剂	International GTA007 稀释度勿超过当地环保法规限制 (International GTA013)		
清洁剂	International GTA007		
作业暂停	用International GTA007彻底冲洗所有设备。所有未用的漆料应该储存在密闭的容器内。储存一段时间后，未装满的容器内可能会出现表面结皮，漆料的粘度也可能增加。使用前，漆料应过滤。		
清洗	所有设备在使用后，应立即采用国际牌GTA007进行清洗，在日常工作过程中定时冲洗。喷涂设备，是一种良好的习惯。清洗次数根据喷涂量、温度、喷涂时间，包括耽搁的时间等因素而定。剩余漆涂和空罐均应根据有关的地区法规处理。		

产品特性

为了获得温度高达260°C(500°F)时的最佳防腐蚀作用，Intertherm 875应施工在无机硅酸锌底漆上。最好与无机硅酸锌一起施工一道雾罩涂层，然后再施工干膜厚度为40微米(1.6密耳)的产品全涂层。如果两道都是厚层，在面漆涂层上有时会出现针孔。

复涂经过风蚀的硅酸锌底漆时，表面应清洁、无污染物且不存在锌腐蚀产品。

环氧锌粉底漆在温度高达150°C(300°F)时使用，也可提供令人满意的防腐蚀作用。

该涂料为常温干燥涂料，适于在没有烘干设施的制作工厂和现场进行施工。

过度施工在高温下会导致起泡。

处于高温下，可见一些细微的颜色和光泽变化。

注意：白色面漆处于260°C(500°F)的温度下时间过长，会出现一些泛黄现象。

Intertherm 875能耐最高连续干温为260°C(500°F)。

Intertherm 875可施工在表面温度达到40°C(104°F)的底材上。

备注：VOC数值是基于该产品的最大可能值给出的，该数值可能因为颜色不同和一般生产容差的不同而有所差异。

虽然低分子量的反应性助剂在正常环境条件下固化会成为漆膜的一部分，但是通过采用EPA Method 24检测分析发现，它也会影响VOC值。

系统配套性

这种专用产品通常不作重涂，它只能同下列少数几种底漆配套

可以配套的底漆如下：

Interzinc 12高达260°C(500°F)的连续干温

Interzinc 22高达260°C(500°F)的连续干温

Interzinc 52高达150°C(300°F)的连续干温

Interzinc 315高达150°C(300°F)的连续干温

关于其它可以配套的底漆，请向国际油漆公司工业防护漆部门查询。

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，可以www.international-pc.com网站提供的下列文件中查到：

- 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，因此需要使用合适的个人防护设备，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	Intertherm 875	20公升装于20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 22.6公斤	基料(A组份)
贮存	贮存期限	在25°C (77°F) 的温度条件下至少可保存24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

