

## 环氧油漆

## 产品说明

一种双组份环氧磷酸锌防锈底漆。

## 设计用途

作为新建设施或工业维修保养底漆，用于经过合适处理的表面，广泛用于海上设施、石化厂、化工厂、造纸厂和桥梁工业。

快速干燥和搬运的特性，以及长期复涂性，使得这一杰出的底漆可在现场施工全套漆系前，先在工厂进行施工。Intergard 251具有良好的耐磨性，可减少工厂与现场运输途中的机械损坏。

## 涂装数据 INTERGARD 251

|       |                                                                           |
|-------|---------------------------------------------------------------------------|
| 颜色    | 浅黄色，灰色，氧化铁红                                                               |
| 光泽    | 哑光                                                                        |
| 体积固体份 | 63% ± 2%                                                                  |
| 典型厚度  | 干膜厚50-75微米（2-3密耳）相当于<br>湿膜厚79-119微米（3.2-4.8密耳）                            |
| 理论涂布率 | 在75微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，8.40 平方米/公升<br>在 3 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，337 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  | 空气喷涂，无气喷涂，刷涂，滚涂                                                           |
| 干燥时间  |                                                                           |

### 推荐面漆重涂间隔

| 温度             | 表干    | 硬干   | 最小   | 最大                |
|----------------|-------|------|------|-------------------|
| 10° C (50° F)  | 2 小时  | 7 小时 | 7 小时 | 12 月 <sup>1</sup> |
| 15° C (59° F)  | 1 小时  | 5 小时 | 5 小时 | 12 月 <sup>1</sup> |
| 25° C (77° F)  | 45 分钟 | 3 小时 | 3 小时 | 12 月 <sup>1</sup> |
| 40° C (104° F) | 30 分钟 | 2 小时 | 2 小时 | 12 月 <sup>1</sup> |

<sup>1</sup> 使用聚硅氧烷面漆时，最长复涂间隔时间将缩短。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（典型） A组份 24° C (75° F)；B组份 27° C (81° F)；混合后 24° C (75° F)

产品重量 1.38 千克/升（11.5 磅/加仑）

挥发性有机化合物 3.25 磅/加仑（390 克/升）  
293 克/公斤

美国环境保护局第24号方法  
欧共体溶剂排放指令含量  
1999年第13号委员会指令

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

## Protective Coatings

## 环氧油漆

## 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。

### 喷射处理

钢材表面喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6。如果在喷砂清理和施工Intergard 251之间发生了氧化，表面应再行喷砂至规定的目视标准。

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。

表面粗糙度必须至少为50 微米 (2 密耳)。

预涂有车间底漆的钢结构

焊缝和破损区域需要至少处理到St3 (ISO 8501-1:2007) 或SSPC-SP3。喷砂处理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或SSPC-SP6可以获得最佳性能。如果达不到这个要求，推荐采用动力工具处理达到SSPC-SP11。

如果车间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             | 本产品分两罐装，组成一个单元。使用时应按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。<br>(1) 采用动力搅拌器搅拌基料(A组分)。<br>(2) 将全部固化剂(B组分)和基料(A组分)混合，并采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)<br>10 小时                                                                                                        | 15° C (59° F)<br>8 小时                                       | 25° C (77° F)<br>6 小时               | 40° C (104° F)<br>3 小时 |
| 适用于无气喷涂        | 推荐                                                                                                                            | 喷嘴直径0.38-0.53毫米（15-21毫英寸）喷嘴处的油漆总压力不低于 155千克/平方厘米(2204磅/英寸²) |                                     |                        |
| 空气喷涂<br>(带压力罐) | 推荐                                                                                                                            | 喷枪<br>喷气嘴<br>喷嘴                                             | DeVilbiss MBC 或 JGA<br>704或765<br>E |                        |
| 刷涂             | 适用                                                                                                                            | 典型厚度40-50 微米（1.6-2.0密耳）                                     |                                     |                        |
| 滚涂             | 适用                                                                                                                            | 典型厚度40-50 微米（1.6-2.0密耳）                                     |                                     |                        |
| 稀释剂            | International GTA220<br>(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           | 勿要让涂料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中。采用International GTA822 彻底冲洗所有设备。油漆混和后不宜重新密封，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International GTA822 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。清洗频率取决于喷涂量、温度、喷涂时间，包括中断的时间等因素。<br><br>剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。 |                                                             |                                     |                        |

## 环氧油漆

### 产品特性

Intergard 251最好与部分产品配套，用于某些化学环境。因为在这种化学环境中，含锌涂料会受到酸和碱的侵蚀。

最大复涂间隔时间取决于暴露涂膜的完整性。干膜厚度为75微米(3密耳)的涂膜，通常在经过6-12个月的暴晒后(取决于环境的腐蚀程度)，可进行复涂，但需经过合适清洁，任何损坏区域需经修补。

应避免涂覆过厚，因为面漆复涂在老化的厚漆膜上的附着力不如在规定膜厚漆膜上的好。用作喷砂临时底漆时，应避免涂覆过厚，因为如果后道涂层也涂覆过厚的话，两道漆膜之间会出现层间结合力问题。

Intergard 251的涂覆过厚会延长最短复涂时间和搬运时间，对长期复涂性能造成不利影响。

当用刷涂或滚涂涂装Intergard 251时，有必要多层涂层施工以达到规定的系统干膜总厚度。

本产品温度低于5° C (41° F)时，不能充分固化。为了达到最佳性能，固化温度应高于 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，Intergard 251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。

Intergard 251并非设计用于连续浸于水中。

在需要具有良好的保光性和保色性的耐久装饰性表面时，应采用推荐的面漆进行复涂。

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。

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

Intergard 251设计用于施工在经过合适处理的钢材上，也可施工在认可的预涂底漆上。可从国际油漆工业涂料公司获得关于这些方面的详细情况。

下列底漆可与Intergard 251配套使用：

Interzinc 22 (可能需要雾层或粘结涂层)  
Interzinc 52  
InterH20 280

建议以下面漆与Intergard 251配套使用：

|                 |                 |
|-----------------|-----------------|
| Intercure 200HS | Intergard 345   |
| Intercure 420   | Intergard 475HS |
| Interfine 629HS | Intergard 740   |
| Interfine 878   | Interseal 670HS |
| Interfine 979   | Interthane 870  |
| Intergard 251   | Interthane 990  |

还可提供其它面漆，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

关于详细情况，请见相关产品数据手册

## 环氧油漆

### 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](http://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

这些章节的内容根据要求可获得

### 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组份                            |       | B组份    |       |
|------------------------------|-------|--------------------------------|-------|--------|-------|
|                              |       | 体积                             | 包装    | 体积     | 包装    |
|                              | 20 公升 | 16 公升                          | 20 公升 | 4 公升   | 5 公升  |
|                              | 5 美加仑 | 4 美加仑                          | 5 美加仑 | 1 美加仑  | 1 美加仑 |
| 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组份                            |       | B组份    |       |
|                              |       |                                |       |        |       |
|                              | 20 公升 | 26 公斤                          |       | 4.2 公斤 |       |
|                              | 5 美加仑 | 54.2 磅                         |       | 8.8 磅  |       |
| 贮存                           | 贮存期限  | 在25° C (77° F)时，至少为12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

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，对产品所提供的所有建议或声明（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，与当地代表一起检查所持产品说明书为最新版本是客户的职责。

此份产品说明书可在[www.international-marine.com](http://www.international-marine.com)或[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)网站上获取，应与此相同。如网上的版本与这份不一致，请以网上的版本为准。

©2010/3/24阿克苏诺贝尔公司版权所有。

在本刊物中提及的所有注册商标都得到阿克苏诺贝尔集团许可或归阿克苏诺贝尔集团所有。

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