

产品概述	一种单组份、改性聚乙烯醇缩丁醛/磷酸磷化底漆，不含铬酸锌。									
预期用途	作为水上区域的预处理底漆，设计用于增强后道面漆的附着力并封闭有色金属表面。Interprime 539 特别适于用作镀锌钢表面的底漆。 用于新造船、维修和保养或在航保养。									
产品信息	颜色	VTA538-黄色								
	面漆/光泽	无光 (ISO 2813:1978)								
	乙组份 (固化剂)	不适用								
	体积固体份	24%±2% (ISO 3233:1998)								
	混合比例	不适用								
	标准膜厚	15 微米干膜厚 (63 微米湿膜厚)								
	理论涂布率	在 15 微米干膜厚时理论涂布率为 16.00 米²/公升，允许适当的损耗系数								
	施工方法	无气喷涂, 刷涂, 传统型喷涂, 辊涂								
	闪点	单组份 28°C								
干燥资料		5°C		15°C		25°C		40°C		
	表干 [ISO 1517:73]	30 分钟		20 分钟		15 分钟		10 分钟		
	硬干 [ISO 9117:90]	60 分钟		45 分钟		30 分钟		20 分钟		
复涂数据 - 见“限定”一节				底材温度						
		5°C		15°C		25°C		40°C		
复涂下列产品时		最小	最大	最小	最大	最小	最大	最小	最大	
Interprime 198		2 小时	不限	60 分钟	不限	60 分钟	不限	60 分钟	不限	
法定数据	挥发性有机化合物	744 克/公升(原装涂料) (EPA 方法 24) 701 克/千克(原装液体油漆)。欧盟溶剂排放指导 (委员会指导 1999/13/EC) 挥发性有机化合物值是典型值，仅提供用来作为参考。它们可能会随着诸如颜色和常规制造误差之类因素的改变而发生变化。								

体系及配套性

有关最适于待保护表面的油漆配套，请向贵处的国际油漆 (International Paint) 代表咨询。

表面处理

按照标准的“全球船舶涂料配套(Worldwide Marine Specifications)”使用。

所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。

采用高压淡水冲洗或一般淡水冲洗，以合适为准，并按照 SSPC - SP1 溶剂清理标准除去所有油或油脂、可溶性污染物以及其它外来物质。

在施工国际油漆 (International Paint) 体系前，处理大多数有色金属和镀锌表面的最佳方法为：在进行上述处理后再采用刷除喷砂或打磨。进行喷砂清理时，应采用低空气压力和适于底材的细磨料 (0.2-0.5毫米)，喷嘴距表面 1 米 (3 英尺) 远。仅在不可能进行该项操作时，才应使用 Interprime 539。

有色金属

确保表面清洁、干燥且无金属腐蚀产物。

当底材为铝或轻合金时，表面应进行溶剂清理，然后采用 Interprime 539 进行化学蚀刻。重要的是接着采用适合铝材涂装的漆系施工在 Interprime 539 上(请向国际油漆 (International Paint) 咨询)。

镀锌钢材

去除油脂至 SSPC-SP1 标准，并采用手动或动力工具清理，除去任何白色锌腐蚀产物。

施工	
混合	该涂料为单组份涂料，施工前应采用电动搅拌器彻底搅拌。
稀释剂	不推荐使用。仅在特殊情况下，采用国际牌 GTA220 (以体积计，最高量为 10%)。稀释不要超过当地环保法规所允许的范围。
无气喷涂	推荐使用 喷嘴尺寸 0.25-0.38 毫米 (10-15 thou) 喷嘴处的输出流体总压力不低于 112 千克/厘米 ² (1590磅/平方英寸)
传统型喷涂	推荐使用。
刷涂	推荐使用。
辊涂	推荐使用。
清洁剂	国际牌 GTA220
工作中止及清理	采用国际牌 GTA220 彻底冲洗所有设备。所有尚未用过的涂料应贮存于盖紧的容器中。未装满涂料的容器，在贮存后可能会出现表面结皮和/或涂料粘度增高的现象。涂料在使用前应进行过滤。 所有设备在使用后应立即采用国际牌 GTA220 清洗。在一天的工作过程中，定时冲洗喷涂设备是一种良好的工作习惯。清洗次数取决于诸如喷涂数量、温度和使用时间(包括工作中止时间)等因素。密切注意涂料状况。所有剩余涂料和空容器应按照当地适宜的规章/法律进行处置。
焊接	如果在涂有该产品的金属上进行焊接或火焰切割，会散发灰尘和烟雾，需使用合适的个人防护设备及局部通风排气设施。在北美，按照 ANSI/ASC Z49.1 “焊接和切割中的安全事项”中的指示进行操作。
安全	所有与该产品的施工和使用有关的工作，均应按照国家关于健康、安全和环境保护方面的标准和规定进行。 使用该产品前，应获取、参阅并遵循该产品“材料安全说明书”有关健康和安全方面的信息规定。参阅并遵守“材料安全说明书”和包装容器标牌上的所有预防措施。如果您未完全了解这些告诫和规定，或者不能严格遵守，请勿使用该产品。在该产品的施工和干燥过程中，必须采用合适的通风和防范措施，将溶剂蒸汽浓度控制在安全限定值以内，以防止发生中毒或缺氧的危险。采取保护措施，避免皮肤和眼睛与该产品接触(例如：手套、护目镜、面罩、隔离霜等)。具体安全措施应视施工方法和工作环境而定。 紧急联系电话： 美国/加拿大 - 医疗咨询电话 1-800-854-6813 欧洲 - 联系电话 (44) 191 4696111。医院及医生诊视电话 (44) 207 6359191 其他地区 - 与地区办事处联系

限制

必须小心谨慎，以保证待处理表面完全除去油脂，否则后道涂层将达不到良好的附着。

采用无气喷涂技术施工 Interprime 539 时，在某些情况下，可加入最高量为 10% 的推荐稀释剂，以有助于涂料渗透。过厚的漆膜在采用厚浆型漆系复涂时会导致脱皮。

当在封闭区域施工 Interprime 539 时，应确保足够的通风。

过度施用含有强混合溶剂的后道漆层，会引起 Interprime 539 软化。当后道漆层干燥/固化时，这将会引起随后的附着力损失，应予以避免。

Interprime 539 不适用于水下或水线区域。

该产品在 5°C 以下不会充分固化。为达到最佳性能，固化温度应高于 10°C。

复涂数据仅作参考之用，应视当地的气候和环境条件而定。有关特殊建议，请向贵处的国际油漆 (International Paint) 代表咨询。

在好天气下施工。待涂表面的温度必须至少高于露点 3°C。除非另有特殊指令，为达到最佳施工性能，在混合和施工前，将涂料温度提升到 21-27 °C 之间。未混合的涂料（在盖紧的容器中）应按该产品说明书“贮存”一节中规定的方式进行保护性贮存。此处提及的技术和施工数据之目的，是为制定一个涂料施工程序的总则。测试性能结果来自于受控的实验室环境，国际油漆 (International Paint) 并不声称所公布的测试结果，或任何其它测试，精确代表所有现场环境中所得到的结果。由于施工应用，环境和设计参数变化很大，所以在进行涂料选择、性能证实或使用时应十分小心谨慎。

在“复涂数据”一节中，不限 = 'ext'。请参阅我们的网址中提供的“船舶涂装指导 - 定义和缩写” (Marine Painting Guide - Definitions and Abbreviations)。

包装规格	包装规格	甲组份	包装
	5 公升	5 公升	5 公升
有关其它包装尺寸，请向国际油漆 (International Paint) 咨询。			
单位装运重量	包装规格	包装重量	
	5 公升	5.8 千克	
贮存	保存期限	在 25°C 时，最短为 12 个月。此后需复查。贮存于干燥遮蔽之处，远离热源及火种。	

全球供应情况

请向国际油漆 (International Paint) 咨询。

重要声明

该产品说明书中所提供的资料并非详尽无遗，任何人因任何原因，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。虽然我们竭力保证我们对产品所提供的所有建议(无论在本说明书中或以其它方式提供的)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（受法律管辖）概不负责。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。该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。

 以及所有本产品说明书中提到的产品名称均为 AkzoNobel (阿克苏诺贝尔) 之商标或已许可给 AkzoNobel (阿克苏诺贝尔)。

©Akzo Nobel, 2009

全球营运机构

阿根廷、澳大利亚、巴林、比利时、巴西、保加利亚、加拿大、智利、哥伦比亚、克罗地亚、古巴、塞浦路斯、丹麦、厄瓜多尔、埃及、爱沙尼亚、斐济、芬兰、法国、德国、希腊、香港、冰岛、印度、印度尼西亚、伊朗、意大利、日本、科威特、拉脱维亚、立陶宛、卢森堡、马来西亚、马耳他、墨西哥、荷兰、新西兰、北爱尔兰、挪威、巴基斯坦、巴拿马、巴布亚新几内亚、中国、秘鲁、菲律宾、波兰、葡萄牙、卡塔尔、爱尔兰共和国、罗马尼亚、俄罗斯、沙特阿拉伯、新加坡、斯洛文尼亚、南非、南韩、西班牙、斯里兰卡、瑞典、台湾、泰国、土耳其、美国、乌克兰、阿拉伯联合酋长国、英国、乌拉圭、委内瑞拉、越南、西萨摩亚、也门

www.international-marine.com