

## 超高膜厚环氧树脂漆

### 产品说明

一种超厚膜型、高体积固体份、双组份、催化环氧涂料，施工的干膜厚度可达3000微米(120密耳)，具有杰出的耐冲击性、耐磨性和附着性能。

适于采用普通无气喷涂设备进行施工，经济适用。

具有杰出的耐碱性、耐化学性和耐石油产品性能。

### 设计用途

适用于各种恶劣环境下，需要高耐磨性及防腐要求时对钢结构的保护，如海上油气平台的飞溅区域、码头桩柱、船舶装卸设备、防波堤、甲板、桥梁、化工厂、造纸厂及水处理厂。

与合适的骨料一起使用时，可组成坚硬、耐久的防滑甲板漆系。Interzone 485非常适用于直升飞机机场及海上结构物的工作区域和走道。

具有杰出的耐阴极剥离性，与牺牲阳极和外加电流系统配套性良好。Interzone 485特别适于长期保护海底结构物，或作为车间或现场施工的涂料，用于阴极保护的热油气管道。作为贮罐衬里，用于装载磨损性砂浆，

### 涂装数据

INTERZONE 485

颜色	有限范围
光泽	半光
体积固体份	99%
典型厚度	干膜厚1000-3000微米 (40-120密耳) 相当于 湿膜厚1010-3030微米 (40.4-121.2密耳)
理论涂布率	在1000微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，0.99 平方米/公升 在 40 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，40 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	无气喷涂
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)	14 小时	72 小时	72 小时	4 天 <sup>1</sup>
15° C (59° F)	8 小时	36 小时	36 小时	3 天 <sup>1</sup>
25° C (77° F)	4 小时	24 小时	24 小时	3 天 <sup>1</sup>
40° C (104° F)	2 小时	12 小时	12 小时	1 天 <sup>1</sup>

<sup>1</sup> 进行自重涂时，Interzone 485复涂间隔会适当延长。请向国际油漆工业防腐漆部门咨询具体细节。

### 法规符合性数据

闪点 (典型) A组份 32° C (90° F); B组份 65° C (149° F); 混合后 63° C (145° F)

产品重量 1.1 千克/升 (9.2 磅/加仑)

挥发性有机化合物 0.25 磅/加仑 (30 克/升)

38 克/公斤

46 克/升 中国国家标准 GB 23985

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

## 超高膜厚环氧树脂漆

### 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。

对于浸渍使用，Interzone 485必须施工在喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP10的表面上。但是，用于大气暴晒环境，Interzone 485应施工在喷砂处理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或至少为SSPC SP6的表面上。

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)。

Interzone 485可施工在Interline 982上。底漆表面应干燥且无任何污染物，Interzone 485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)。

### 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。	
	(1) 采用动力搅拌器搅拌基料 (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)	15° C (59° F) 25° C (77° F) 40° C (104° F)
	1 小时	1 小时 45 分钟 30 分钟
适用于无气喷涂	推荐	喷头规格0.76毫米 (30毫英寸) 喷嘴处油漆压力不低于282千克/平方厘米 (4010磅/平方英寸)
空气喷涂 (带压力罐)	不适用	
刷涂	适用	对于小于0.1平方米 的区域，可以进行刷涂。但需要多次刷涂，稀释剂添加量可能需要达到3%。
滚涂	不适用	
稀释剂	International GTA203 (稀释达3%)	稀释度勿超过当地环保法规限制
清洗剂	清洗剂的选用应符合相应规范，请咨询国际油漆公司当地销售代表。	
作业暂停	不要让涂料残留在软管、喷枪或喷涂设备内。采用国际牌 GTA853 (或GTA203) 彻底冲洗所有设备。一组油漆一经混合，不应再行密封，如果工作中断时间过长，建议重新混合一组涂料，再开始喷涂。	
清洗	勿要让涂料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中。采用国际牌合规的清洗剂彻底清洗所有设备。一组油漆一经混合，不应再行封装，如果工作中断时间过长，建议重新混合一组涂料，再开始喷涂。	
	所有剩余涂料及倒空的容器应按当地适用的法律/法规进行处置。	

## 超高膜厚环氧树脂漆

### 产品特性

Interzone 485适于与涂有或未涂推荐底漆的阴极保护系统一起使用。 Interzone 485 适用于埋地条件下的钢结构（IM3根据ISO 12944-2）

关于具体的耐化学性，请与国际油漆工业涂料公司联系。

该产品在温度低于5° C (41° F)时，不能充分固化。为达到最佳性能，固化的环境温度应高于 10° C (50° F)。

若用于高碰撞高磨损的环境，请勿涂装底漆，并确保本产品涂于粗糙度至少达到75微米（3密耳）的表面上。

若漆膜厚度大于2000微米（80密耳），施工二道涂层，以最大限度地减少粗糙表面及凹凸不平的锯齿状表面。

Interzone 485 下面需注意避免过度屠夫任何底漆系统。底漆涂膜过厚，在采用Interzone 485进行复涂时，会导致涂膜开裂。

温度低于20° C (68° F)时，为了达到雾化，可能需要尺寸较大的泵和喷嘴。必须注意，不要过度雾化产品，因为过度雾化会导致粗糙表面及凹凸不平的结果。

最佳施工条件如下：

采用最低比率为45：1的无气喷涂泵进行施工，为取得最佳结果，最好采用比率为64：1的喷涂泵。的贮存温度必须为20-30° C (68-86° F)，以保证施工粘度。

除去所有管道过滤器。

按规定将所有组分彻底混合在一起，并采用国际牌GTA203稀释剂稀释 3%。

不要使用过高的空气压力。调节流体压力和喷嘴尺寸，以达到合适的雾化。

流体管道的直径应不小于½ 英寸(13毫米)，直径为3/8英寸(9毫米)的鞭状管，不得长于5米(16.4英尺)。

通过采用合适骨料料进行改性，Interzone 485可用作防滑甲板漆系。欲知详情，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

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的不同和一般生产容忍性的不同而有所差异。

### 系统配套性

下列底漆可与Interzone 485配套使用：

Interline 982

关于其它适用的底漆，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

建议以下面漆与Interzone 485配套使用：

Interfine 629HS

Intergard 740

Interthane 870

Interthane 990

Interthane 990HS

Interzone 485

关于其它合适的面漆，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

## 超高膜厚环氧树脂漆

### 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

这些章节的内容另有单行本供索取

### 安全注意事项

本产品应由专业涂装施工人员按照本手册，材料安全数据手册和包装容器上的使用说明中的建议在生产场地使用。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	4 公升
	5 美加仑	3 美加仑	5 美加仑	0.75 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	19.5 公斤		4.5 公斤	
	5 美加仑	31.5 磅		9 磅	
贮存	贮存期限	温度为25° C 时，最少24 个月。此后应在检查后再使用。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用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。

©2016/3/21 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)