

快速复涂环氧富锌底漆

产品说明

一种双组份、高固含、快干、快速复涂环氧富锌底漆，成分符合ISO12944 Part 5要求。Interzinc 52E同时符合SSPC Paint 20 的成分和性能要求。

Interzinc 52E锌粉至少符合ASTM D520 Type II类型标准

设计用途

一种高性能底漆，作为防腐涂料系统的一部分，可为各种恶劣腐蚀性环境提供最佳保护作用，包括：海上结构物、石化厂、造纸厂、桥梁和发电厂。
Interzinc 52E设计用于新结构，并为其提供极佳的防腐蚀能力。

涂装数据

INTERZINC 52E

颜色	灰色
光泽	哑光
体积固体份	65%
典型厚度	干膜厚50-100微米 (2-4密耳) 相当于 湿膜厚77-154微米 (3.1-6.2密耳)
理论涂布率	在50微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，13 平方米/公升 在 2 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，521 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	适用于无气喷涂，空气喷涂，刷涂
干燥时间	

推荐面漆重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
5° C (41° F)	45 分钟	4 小时	3 小时	无限制 ¹
10° C (50° F)	30 分钟	3 小时	2 小时	无限制 ¹
25° C (77° F)	15 分钟	90 分钟	45 分钟	无限制 ¹
40° C (104° F)	15 分钟	45 分钟	30 分钟	无限制 ¹

¹ 参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与略缩语》

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。为了保证涂层的长期性能，其他材料对Interzinc 52E进行复涂前，表面必须彻底清洁、干燥且不含任何白色锌盐。

法规符合性数据

闪点 (典型)	A组份 28° C (82° F); B组份 32° C (90° F); 混合后 31° C (88° F)			
产品重量	2.23 千克/升 (18.6 磅/加仑)			
挥发性有机化合物	2.50 磅/加仑 (300 克/升) 美国环境保护局第24号方法			
	143 克/公斤	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

快速复涂环氧富锌底漆

表面处理

所有待涂表面应当清洁无污染。在施工前，所有表面均应根据 ISO 8504:2000 标准进行判定和处理。

油和油脂应按照 SSPC-SP1 溶剂清理标准除去。

喷射处理

喷砂清理至 Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6 标准。如果在喷砂清理与施工 Interzinc 52E 之间，已发生氧化现象，表面应再行喷砂清理至规定的目视标准。

喷砂清理过程暴露出来的表面缺陷，应打磨、填没或采用其它合适的方法进行处理。

建议表面粗糙度为 40-75 微米 (1.6-3.0 密耳)。

预涂有车间底漆的钢结构

Interzinc 52E 可以应用于扫砂处理的锌粉车间底漆上。

焊缝及受损区应喷砂处理达到 Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP10 标准。

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	9 部分 : 1 部分 (体积比)			
混合使用寿命	5° C (41° F)	10° C (50° F)	25° C (77° F)	40° C (104° F)
	4 小时	90 分钟	75 分钟	30 分钟
适用于无气喷涂	推荐	喷嘴直径 0.43-0.53 毫米 (17-21 毫英寸) 喷嘴处的油漆总压力不低于 176 千克/平方厘米 (2503 磅/英寸 ²)		
空气喷涂 (带压力罐)	推荐	喷枪 喷气嘴 喷漆	美国特威 MBC 或 JGA 704 或 765 E	
刷涂	适用	通常可达到 2.0-3.0 密耳 (50-75 microns)		
滚涂	不推荐			
稀释剂	International GTA220.	通常不需要稀释。极端情况下请咨询当地技术代表。稀释请勿超过当地环境法规要求。		
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	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，建议重新混合一组新的油漆进行施工。			
清洗	所有设备在使用后，应立即采用合规的清洗剂进行清洗。在日常工作过程中定时冲洗喷涂设备，是一个良好的习惯。清洗次数根据喷涂量、温度、喷涂时间，包括中断的时间等因素而定。			
	所有剩余的涂料和空容器应按当地有关的法律/法规进行处置。			

快速复涂环氧富锌底漆

产品特性

为了确保良好的防腐蚀能力，必须使 Interzinc 52E 的最小干膜厚度达到50微米(2密耳)。Interzinc 52E 的膜厚必须与表面处理时获得的表面粗糙度相符合。粗糙度大的表面不应该涂以薄膜。

应小心避免施工干膜厚度超过150微米（6密耳）。

应尽量避免涂覆过厚，从而影响与下道漆膜间的层间附着力，同时还应避免干喷，以防下一道涂层出现针孔。涂覆过厚还会导致固化速度降低，搬运及复涂时间的延长。

Interzinc 52E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Interzinc 52E被允许在面漆涂布之前经受气候侵蚀时，应保证在涂漆之前将所有锌盐除掉，仅使用推荐的材料进行面漆涂施。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

建议不要将 Interzinc 52E 用于水下。请向国际油漆工业涂料公司咨询这方面的详细情况。

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

Interzinc 52E通常直接应用于冲砂处理并且洁净的钢铁表面。

建议使用的面漆/中间漆有：

Interfine 979
Intergard 345
Intergard 475HS
Interthane 990

对于其他合适的面漆，请咨询国际油漆防护涂料公司

快速复涂环氧富锌底漆

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 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
	10 公升	9 公升	10 公升	1 公升	1 公升

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
	10 公升	22.5 公斤	1.1 公斤

贮存	贮存期限	温度为25° C (77° F)的条件下，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或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。

©2020/5/5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