

产品说明 Interseal 670HS是一种溶剂含量低，体积固含量高的双组份厚浆型低表面处理环氧维护涂料。本产品有含铝颜料的品种，以增强防腐蚀保护。

设计用途 可用于多种底材，包括人工处理的锈蚀钢材，喷射处理和喷水处理的钢材，以及多种完好无损的老化涂层。能够为大气中和水中的工业、沿海结构物、纸浆厂与造纸厂、桥梁和海上设施，提供极佳的防腐蚀保护。



获得ANSI/NSF 61标准认证。
NSF认证适用于容积超过100加仑（378.5公升）的储罐。

**INTERSEAL 670HS
涂装数据**

颜色 多种颜色
光泽度 半光（含铝型为蛋壳色）
体积固体份 82% ± 3%（因颜色而异）
典型厚度 干膜厚100-250微米（4-10密耳），
相当于湿膜厚122-305微米（4.9-12.2密耳）
理论涂布率 在上述体积固体份和干膜厚125微米的条件下，6.56平方米/公升
在上述体积固体份和干膜厚5密耳的条件下，263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 无气喷涂、空气喷涂、刷涂、滚涂

干燥时间 ▲				用 Interseal 670HS 自复涂间隔		推荐面漆 复涂间隔		
温度	表干	硬干	最小	最大 ●	最大 †	最小	最大 ●	最大 †#
10°C (50°F)	8 小时	32 小时	32 小时	6 星期	无限制*	20 小时	21 天	12 星期
15°C (59°F)	7 小时	26 小时	26 小时	4 星期	无限制*	14 小时	14 天	8 星期
25°C (77°F)	5 小时	18 小时	18 小时	14 天	无限制*	10 小时	7 天	4 星期
40°C (104°F)	2 小时	6 小时	6 小时	7 天	无限制*	4 小时	3 天	2 星期

▲ 固化温度较低时，可用其它固化剂，详情参见“产品特性”。

● 指可能发生浸水的情况。

† 仅限于大气中结构。

* 参见国际牌防护涂料部门的《定义与缩略语》

使用聚硅氧烷面漆时，最大复涂间隔将缩短，详情请咨询国际油漆公司工业防护涂料部门。

法规符合性数据	闪点	基料 (A组份) 36°C (97°F)	固化剂 (B组份) 56°C (133°F)	混合后 33°C (91°F)
产品重量		1.6千克/公升 (13.3磅/加仑)		
溶剂含量		114克/公升	欧盟溶剂排放指令 (理事会指令1999/13/EC)	
		2.00磅/加仑 (240克/公升) 美国-环境保护局第24号方法		

表面处理

本产品的性能取决于表面处理的程度。所有待涂覆的表面均应清洁、干燥、无污染。涂漆之前，所有表面均应根据ISO 8504:2000标准进行判定和处理。

积垢和可溶性盐必须清除。积垢一般用干鬃刷即可刷去，可溶性盐则应该用淡水冲洗。

喷射处理

如果用于水下，Interseal 670HS必须用于经过喷射处理，达到Sa2.5 (ISO 8501-1:1988)或SSPC-SP10标准的表面。但如果用于大气中，则Interseal 670HS应涂覆于处理结果至少达到Sa2.5 (ISO 8501-1:1988)或SSPC-SP6标准的表面，才能获得最佳性能。

喷射处理过程中暴露的表面缺陷，应以适当的方式打磨、填补或处理。

建议表面粗糙度为50-75微米（2-3密耳）。

人工或动力处理

进行手工或动力处理，至少达到St2 (ISO 8501-1:1988)或者SSPC-SP2的标准。

注意：所有氧化皮必须清除，凡是用铲凿或撞针枪无法充分处理的部位，应进行局部喷射处理，使表面至少达到Sa2 (ISO 8501-1:1988)或者SSPC-SP6标准。一般来说，这适用于C级或D级锈蚀标准。

超高压喷水处理/湿喷射处理

可以用于喷射处理至Sa2.5 (ISO 8501-1:1988)或者SSPC-SP6标准的表面，这些表面的点蚀程度应高于HB2.5M（参见国际油漆公司的喷水处理标准）或SB2.5M等级（参见国际油漆公司的Slurry Blasting标准）。在某些条件下也适用于潮湿的表面。详情可向国际油漆公司工业防护涂料部门索取。

老化涂层

Interseal 670HS适合涂覆于有限的几种未受损坏、附着力完好的老化涂层。疏松或剥落的涂层应该刮除，直至牢固的漆层暴露为止。光滑的表面需要进行轻度拉毛，以产生理想的附着力，详情请参阅“产品特性”的章节。

施工

混合	本产品分两罐装，组成一个单元。每次都必须按规定的配比，成对一次性混合，并在规定的混合后使用期限内用完。 (1) 用动力搅拌器搅拌基料（A组份）。 (2) 将全部的固化剂（B组份）和基料（A组份）调和在一起，用动力搅拌器彻底搅拌。								
混合比例	体积比 5.67 : 1.00								
混合后使用寿命	<table border="0"> <tr> <td>10°C (50°F)</td> <td>15°C (59°F)</td> <td>25°C (77°F)</td> <td>40°C (104°F)</td> </tr> <tr> <td>5 小时</td> <td>3 小时</td> <td>2 小时</td> <td>1 小时</td> </tr> </table>	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)	5 小时	3 小时	2 小时	1 小时
10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)						
5 小时	3 小时	2 小时	1 小时						
无气喷涂	推荐使用 - 喷嘴直径0.45-0.58毫米（18-23毫米英寸） - 喷嘴处油漆压力不低于176千克/平方厘米								
空气喷涂 (带压力罐)	推荐使用 喷枪 DeVilbiss MBC或JGA 空气量 704或765 喷嘴 E								
刷涂	推荐使用 典型厚度100-125微米（4-5密耳）								
滚涂	推荐使用 典型厚度75-100微米（3-4密耳）								
稀释剂	International GTA220 低温时可能需要。 (或 GTA415) 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	请勿让漆料留在漆管、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。油漆混合后不宜重新密封，如果作业暂停时间较长，建议重新开工时使用新调成的涂料。								
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。建议在施工过程中也定时冲洗喷涂设备。清洗的频率取决于喷涂量、温度和时间，包括所有的中断时间。 剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。								

产品特性

为了在人工处理的钢材上发挥最佳性能，含铝颜料的品种应该作为底漆涂刷，以便用Interseal 670HS将底材彻底湿润。如果用于水下，先进行表面处理，至少达到Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) 或SSPC-SP10的标准，然后涂覆多道Interseal 670HS，使总干膜厚度达到250微米（10密耳）。

为了使单层漆达到最大膜厚，无气喷涂是最佳手段。如果使用其它喷涂法，要获得所需的漆膜厚度就不大可能。使用空气喷涂时，可能需要多次交叉喷涂，才能获得最大膜厚。如果温度较低或较高，要获得最大膜厚，可能需要采用某些特定的涂覆技术。

如果在湿喷射过程中用了盐水，那么处理过的表面必须用淡水彻底冲洗，然后再涂覆Interseal 670HS。刚刚作了喷射处理的表面，允许有轻微的点状锈蚀，比表面过湿要好。水坑和积水必须清除。

Interseal 670HS适合涂覆于完好无损的老化醇酸树脂、环氧树脂和聚氨酯涂层。但是，本产品最好不要用于先前涂过氯化橡胶和乙烯基涂料等热塑涂料的表面。关于这方面的替代材料，请向国际油漆公司工业防护涂料部门查询。

表面温度必须至少高于露点3°C (5°F)

光泽度和表面光洁程度取决于涂覆方式。尽可能避免多种涂覆方法混用。

与所有环氧树脂漆一样，Interseal 670HS暴露在大气环境中就会发生粉化和褪色。但是，这些现象对防腐性能没有影响。

未完全固化即有积水聚集在表面，会导致变色。如果用的是深色涂料，这个问题更明显。

Interseal 670HS可以掺入GMA132（碎燧石）骨料，形成防滑甲板涂料。这种涂料应涂覆在涂有适当底漆的表面上，典型膜厚达到500-1000微米（20-40密耳）。最好使用合适的大口径料斗枪（如Sagola 429或者装上5-10毫米喷嘴的Air texture枪）。小部位可以用镟刀或滚刷。另外也可以用撒播法。详情可以向国际牌防护涂料部门咨询。

Interseal 670HS已通过ANSI/NSF61认证（只对某些颜色适用）。详情请咨询国际牌防护涂料部门，该认证适用于容积大于100加仑（378.5升）的储罐或直径大于/等于2英寸（5 cm）的管道或阀门。

低温固化

有一种冬季型固化剂供应，可以在10°C (50°F) 以下的温度条件下更快地固化，但这种固化剂在风化作用下将会先发生变色然后是更快地褪色。

Interseal 670HS 能够在 0°C (32°F) 以下的温度条件下固化。但是，如果底材可能会结冰，那么本产品就不得在 0°C (32°F) 以下的温度条件下使用。

温度	Interseal 670HS 自复涂间隔			推荐面漆复涂间隔				
	表干	表干	最小	最大 ●	最大 †	最小	最大 ●	最大 †
- 5°C (23°F)	24 小时	72 小时	72 小时	12 星期	无限制*	72 小时	84 小时	12 星期
0°C (32°F)	16 小时	56 小时	56 小时	10 星期	无限制*	42 小时	54 小时	10 星期
5°C (41°F)	9 小时	36 小时	36 小时	8 星期	无限制*	36 小时	48 小时	8 星期
10°C (50°F)	5 小时	24 小时	24 小时	6 星期	无限制*	16 小时	24 小时	6 星期

● 指可能发生浸水的情况

† 仅限于大气中结构。

* 参见国际牌防护涂料部门的《定义与缩略语》

表中的表干时间为实际的化学固化时间，而不是在低于0°C (32°F) 的温度条件下的涂层物理固化时间。

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

Interseal 670HS一般可涂覆于经过正确处理的钢材底材表面，也可涂装在涂有适当底漆的表面。可以配套的底漆如下：

Intercure 200 Interplus 356 Intergard 269 Interzinc 315 Interplus 256

如有需要装饰性面漆，那么建议使用下列产品：

Intercryl 530 Intergard 740 Interfine 629HS Interthane 870 Interfine 878 Interthane 990 Interfine 979

有关其它可以配套的底漆/面漆，请向国际油漆公司工业防护涂料部门垂询。

补充信息

本说明书有关的工业标准、术语和缩略语，详情可在国际牌防护涂料说明书中的以下各个章节查到：

- 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。该说明书已由国际牌防护涂料部门提供给用户。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，因此需要使用适合的个人防护设备，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，请向国际油漆公司防护涂料部门查询详情。

包装规格	20 公升组	Interseal 670HS 基料 Interseal 670HS 固化剂	17公升装于20公升的容器中 3 公升装于3.7公升的容器中
	5 加仑组	Interseal 670HS 基料 Interseal 670HS 固化剂	4.25 加仑装于5加仑的容器中 0.75 加仑装于1加仑的容器中
关于可提供的其它包装规格，请与国际牌防护涂料部门联系。			
装运重量	U.N. 装运编号	1263	
	20 公升组	30.8 公斤 (67.9磅)	基料 (A组份) 3.5公斤 (7.6磅) 固化剂 (B组份)
	5 加仑组	29.4 公斤 (64.9磅)	基料 (A组份) 3.08公斤 (6.8磅) 固化剂 (B组份)
贮存	贮存期限	在 25°C (77°F) 的温度条件下至少可保存12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，防止冰冻。	

重要说明

本手册提供的信息可能不详尽，如果事先未就本产品的适用性获得本公司的书面确认，而将本产品用于本手册明确建议范围之外的用途，责任自负。所有保证说明或具体的销售条款均收录于《国际牌防护涂料部门销售条款》中，可以索取。虽然我们努力确保就本产品提供的所有建议（在本说明书或其他材料中）正确无误，但是底材的质量和条件以及影响本产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。因此，除非我们出具明确的书面同意，否则我们对产品性能概不承担任何责任，对因使用本产品造成的损失和损害（除本公司疏忽造成的死亡或人身伤害之外），也概不负责。本手册中的资料将根据实践经验和本公司的产品持续开发政策，不时加以修改。

在使用本产品前，检查本手册是否为最新版本是用户的职责。发行日期： 21/05/2010

Copyright © 国际油漆有限公司版权所有，✘国际牌 (International) 以及本手册中提到的所有产品名称均为阿克苏诺贝尔公司的商标或阿克苏诺贝尔公司授权的商标。