Intergard® 263

International

环氧油漆

产品说明

一种两罐装、无焦油、环氧连接漆。

设计用途

一种用于防锈漆和防污漆或装饰面漆之间的过渡涂料，用以确保在船舶外壳区域上能获得最佳的体系附着力和性能。
一种用于含三丁基锡（TBT）防污漆的封闭涂层。
用于新建或者维修保养情况

涂装数据
INTERGARD 263

颜色	可提供有限范围的颜色
光泽	哑光
体积固体份	57% ±2% (ISO 3233:1998)
典型厚度	100微米 (4 密耳) 的干膜相当于175微米 (7 密耳) 的湿膜
理论涂布率	在100微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，5.70 平方米/公升 在 4 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，229 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，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*
5° C (41° F)	12 小时	24 小时	24 小时	5 天[1]
15° C (59° F)	8 小时	20 小时	8 小时	5 天[1]
25° C (77° F)	6 小时	16 小时	6 小时	5 天[1]
40° C (104° F)	3 小时	10 小时	4 小时	5 天[1]

[1] 提供的最大/最小数据可能会根据推荐的面漆所变化
关于Intersmooth 反油污面漆请咨询国际油漆（International Protective）代表咨询

法规符合性数据

闪点（典型）	A组份 45° C (113° F)；B组份 21° C (70° F)；混合后 38° C (100° F)
产品重量	1.4 千克/升 (11.7 磅/加仑)
挥发性有机化合物	3.71 磅/加仑 (445 克/升) 美国环境保护局第24号方法 306 克/公斤 欧共体溶剂排放指令含量 420 克/升 中国国家标准 GB 23985

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

环氧油漆

表面处理

所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。 涂漆之前，所有表面均应据ISO8504：2004标准进行判定和处理

Intergard 263应该施工在推荐的底漆涂层体系上
底漆表面应干燥且无任何污染物(油、油脂、盐等)，并在规定的复涂间隔时间内采用 Intergard 263进行复涂(请参阅相关的底漆产品说明书)。

剥落和损伤等区域应加以处理，达到规定的标准（例如Sa2½(ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6喷射处理标准，或者SSPC-SP11人工/动力处理标准），在涂覆Intergard 263之前先对这些部位补涂底漆。

咨询国际油漆工业涂料公司业务代表有关具体建议。

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

5° C (41° F)	15° C (59° F)	25° C (77° F)	40° C (104° F)
8 小时	7 小时	6 小时	3 小时

适用于无气喷涂

推荐

喷嘴直径0.46-0.66毫米 (18-26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)

刷涂

适用－仅适用于小面积修补

可能需要多道施工，才能达到规定的漆膜厚度。

滚涂

适用－仅适用于小面积修补

可能需要多道施工，才能达到规定的漆膜厚度。

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。

清洁剂

请选用符合当地法规的清洗剂。具体使用建议请向当地代表咨询。

作业暂停

不要让涂料残留在软管、喷枪或喷涂设备中。采用国际牌清洗剂彻底冲洗所有设备。一组油漆一经混合，不应再行密封。施工中如停顿时间过长，建议重新混合各组分，再开始施工。

清洗

所有设备在使用后，应立即采用国际牌清洗剂进行清洗。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。清洗次数取决于喷涂数量，温度和使用时间（包括耽误的时间）。不要超过混合后施工时间。
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。

Intergard® 263

环氧油漆

产品特性

Intergard 263主要是用于防锈漆和防污漆的过渡涂料，用以确保船舶外壳区域上能获得最佳的体系附着力。

采用无气喷涂是施工一道涂层而获取最高涂膜厚度的最佳方法。采用除无气喷涂以外的其它方法进行施工，不太可能达到所要求的涂膜厚度。

低温或者高温可能会要求特定的应用技术来实现最大膜厚。

当用刷涂或滚涂涂装Intergard 263时，有必要多道施工以达到规定的系统干膜总厚度。

低于5° C (41° F)时，该产品将不能充分固化。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

在密闭空间中施工Intergard 263时，要确保充足的通风。

复涂数据仅作指导之用，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。

在规定的硬干时间前，处于雾气或雨水中，会引起表面外观受损，继而削弱整体性能。这种现象在深色涂层中尤为显著。

与所有的环氧体系一样，产品在外部暴晒下存在粉化和变色可能

咨询国际油漆工业涂料公司业务代表有关具体建议。.

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。

系统配套性

Intergard 263 设计用于施工在经过合适处理的钢材上。
合适的底漆有：

Intergard 343
Intergard 787
Intershield 300
Interzinc 22*
Interzinc 52

*可能需要封闭漆

合适的面漆是：

Intergard 263	Interthane 870
Intergard 740	Interthane 990
Interthane 990E	Intersmooth 7465HS SPC

关于其它适用的底漆/面漆，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

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。

如果对使用本产品的适用性有疑问，请咨询阿克苏诺贝尔以获得进一步的建议。

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

如需其他包装尺寸，请与阿克苏诺贝尔联系。

装运重量

包装规格	A组份	B组份
20 公升	26.24 公斤	4.08 公斤

贮存

贮存期限	25° C (77° F)下18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。

©2023/12/8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