Interplate 8010

International

硅酸锌车间底漆

产品概述

低干膜厚、双组份、耐热、硅酸锌车间（预制）底漆，能提供优异的防腐保护性能（即使是加热至800°C以后），且产生的锌盐极少。具有优异的焊接和切割性能，并耐因焊接、气割和光顺而引起的破损，与一般的硅酸锌产品相比，能减少二次表面处理要求。

预期用途

一种车间(预制)底漆，用于制作和装配期间的钢材保护。
适于与控制型阴极保护一起使用。
用于新造船。

产品信息

颜色	NQA080-灰色
面漆/光泽	无光
乙组份（固化剂）	NQA086
体积固体份	28% ±2% (ISO 3233:1998)
混合比例	甲组份：乙组份=1.00：1.22 (体积比)
标准膜厚	8 微米干膜厚 (29 微米湿膜厚)
理论涂布率	在 8 微米干膜厚时理论涂布率为 35 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	甲组份 14°C; 乙组份 13°C; 混合后 13°C
熟化时间	不适用

干燥资料	5°C	10°C	25°C	35°C
硬干 [ISO 9117-1:2009]	5 分钟	5 分钟	5 分钟	3 分钟
混合后施工时间	24 小时	24 小时	24 小时	18 小时

复涂数据 - 见“限定”一节	底材温度							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
复涂下列产品时	最小	最大	最小	最大	最小	最大	最小	最大

注： 请向贵处的代表咨询，合适的底漆至少需要24小时。

法定数据

挥发性有机化合物 621 克/公升(原装涂料) (EPA 方法 24)
640 克/公升中国国家标准GB23985

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。

硅酸锌车间底漆

证书

当作为已核准的方案的一部分使用时，该涂料具有下列证书：

- 焊接质量 – 预制底漆的核准(LR)
- 焊接质量 – 用于钢板及构件防腐的车间底漆(DNV)

有关详细情况，请向贵处的代表咨询。

体系及配套性

有关最适于待保护表面的油漆配套，请向贵处的代表咨询。

表面处理

按照标准的“全球船舶涂料使用规范（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。

新造船
车间底漆应采用自动喷砂/喷涂设备进行施工。
至少喷砂至Sa2.5（ISO 8501-1:2007）或SSPC-SP10。通常使用钢砂或颗粒尺寸为0.6-1.0毫米的钢砂和颗粒尺寸为0.6-1.4毫米的钢丸的混合物进行喷砂，以获得显著角状的表面轮廓。
在发生氧化前施工 Interplate 8010。如果确实已发生氧化，整个氧化区域应再行喷砂至上述规定的标准。
在施工 Interplate 8010 前确保该区域清洁且干燥。

有关特定建议，请向贵处的代表咨询。

注：
用于北美地区的海洋环境，可采用下列表面处理标准：
SSPC-SP10 代替 Sa2.5 (ISO 8501-1:2007)

Interplate 8010

硅酸锌车间底漆

施工

混合	Interplate 8010 以双组份供应，液体粘合剂组份(乙组份)和浆料组份(甲组份)。在机械搅拌的同时，将粘合剂(乙组份)慢慢加至浆料(甲组份)中。不要将浆料加至液体中。施工前应对涂料进行过滤，且在喷涂期间应不断搅拌罐中的涂料。一组油漆一经混合，应在规定的混合后施工时间内使用。该涂料为低粘度涂料，在施工时需要搅拌，以保证均匀性。
稀释剂	国际牌 GTA810。 通常不需要稀释。在极端条件下，向贵处代表咨询施工建议。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 0.43-0.53 毫米 (17-21 thou) 喷嘴处的输出流体总压力不低于 70 - 141 千克/厘米² (1000 - 2010 磅/平方英寸)
传统型喷涂	采用合适的专用设备。可能需要进行稀释。
刷涂	刷涂施工仅建议用于小面积。
辊涂	辊涂施工仅建议用于小面积。
清洁剂	国际牌 GTA810
工作中止及清理	不要让涂料残留在软管、喷枪或喷涂设备中。采用国际牌 GTA810 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，建议重新混合各组份，再开始施工。 所有设备在使用后应立即采用国际牌 GTA810 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(包括耽搁的时间)。不要超过涂料的混合后施工时间。 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。
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
中国 – 联系电话 (86) 532 83889090
其他地区 - 与地区办事处联系

Interplate 8010

硅酸锌车间底漆

限制

干燥时间取决于底材温度和通风条件。
如果相对湿度低于 50%，固化将延缓。
建议施工 Interplate 8010 时，不要采用手工喷涂。
建议不要采用车间底漆作为制作后的修补底漆。

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 (InternationalPaint) 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。

包装规格

包装规格	甲组份		乙组份	
	体积	包装	体积	包装
18 公升	8.1 公升	20 公升	9.9 公升	10 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
18 公升	23.45 千克

贮存

保存期限：需要低闪光贮存。
甲组份 – 在25°C时为12个月
乙组份 – 在25°C时为12个月
此后需复查。贮存在阴凉、干燥的场所，远离热源和火源。

全球供应情况

请向国际油漆 (International Paint) 咨询。

重要声明

本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本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在法律允许的最大范围内概不负责。因此，我们拒绝承担一切通过法律或其它方式明示或暗示的保证，包括但不限于对特定目的之可销售性或适用性作出任何暗示性保证。所有供应的产品及提供的技术指导隶属于我们的销售条款和条件。您应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不断开发产品的政策随时进行修改。在使用产品前，与当地代表联系检查所持产品说明书为最新版本是用户的职责。

本技术产品说明书也可在我们的网站 www.international-marine.com 或 www.international-pc.com上找到，它们应与本文件相一致。如本文件与网站上的技术产品说明书版本之间存在任何差异，则应以网站上的版本为准。

本产品说明书中提到的所有商标均为Akzonobel（阿克苏诺贝尔）集团公司 之商标或已许可给Akzonobel（阿克苏诺贝尔）集团公司。
© AkzoNobel, 2015

www.international-marine.com