Interplate Zero

International

水基无机车间底漆

产品概述

一种双组份、耐热、水性车间(预制)底漆，具有良好的耐腐蚀性且可耐因焊接、气割和磨光所引起的损坏。适于快速焊接工艺并能控制二次表面处理需求。

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	ZER010/ZER011-灰色, 如需要，可提供其它颜色
面漆/光泽	无光
乙组份（固化剂）	ZER011 (粉末)
体积固体份	36% ±2% (ISO 3233:1998)
混合比例	甲组份：乙组份=5.34：1 (体积比)
标准膜厚	15 微米干膜厚 (42 微米湿膜厚)
理论涂布率	在 15 微米干膜厚时理论涂布率为 24.00 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	不适用

干燥资料	5°C	10°C	25°C	35°C
硬干 [ISO 9117-1:2009]			4 分钟	2 分钟
混合后施工时间			24 小时	24 小时

注：
(a) 建议在施工 Interplate Zero 之前将钢板底材预热至 30-35°C。在施工完成后，也建议将 Interplate Zero 后固化至 30-35°C 至少 15 秒。
(b) 当高于规定的膜厚或在高湿度施工条件下时，建议钢板温度至少为40°C。

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：
请向国际油漆 (International Paint) 咨询，对于合适的底漆，最短为7天。

法定数据

挥发性有机化合物
0 克/公升 计算值
0 克/千克(原装液体油漆)。欧盟溶剂排放指导 (委员会指导 1999/13/EC)

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。

水基无机车间底漆

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)
- 耐火性 - 符合低播焰要求 (Exova Warringtonfire)
- 耐火性 - “烟雾及毒性”(Exova Warringtonfire)
- 耐火性 - 符合“海洋设备指导”的规定

有关详细情况，请向贵处的国际油漆 (International Paint) 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，请向贵处的国际油漆 (International Paint) 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)。
有关推荐磨料和表面粗糙度方面的特殊建议，请向国际油漆 (International Paint) 代表咨询。

在发生氧化前施工 Interplate Zero。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 Zero 前确保该区域清洁且干燥。

有关特殊建议，请向贵处的国际油漆 (International Paint) 代表咨询。

注意事项
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)

水基无机车间底漆

施工

混合	涂料分装在两个容器中，作为一组供应。使用时应始终按供应比例整组混合。用动力搅拌器搅拌基料（甲组份），并在持续搅拌的同时，慢慢加入粉末（乙组份）。如产品以 17.8 公升单位供应，则有必要在加入乙组份之前将甲组份转至一合适的单独容器。至少混合 5 分钟，在使用之前通过 30 - 60 目筛网进行过滤。在使用过程中持续搅拌。 总是将粉末加入基料。
稀释剂	不推荐使用。请向国际油漆 (International Paint) 代表咨询。
无气喷涂	推荐使用 喷嘴尺寸 0.38-0.58 毫米 (15-23 thou) 喷嘴处的输出流体总压力不低于 60 - 100 千克/厘米² (850 - 1420 磅/平方英寸)
传统型喷涂	推荐使用。
刷涂	刷涂施工仅建议用于小面积。可能需要多道涂层，以达到规定的膜厚。
辊涂	辊涂施工仅建议用于小面积。可能需要多道涂层，以达到规定的膜厚。
清洁剂	饮用水
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。采用饮用水彻底冲洗所有设备。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，以确保混合涂料未超过混合后施工时间。 所有设备在使用后应立即采用水进行清洗。喷涂设备需要用水进行冲洗。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。清洗次数取决于诸如喷涂数量、温度和使用时间(包括耽搁的时间)等因素。密切注意涂料状况。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	热加工 如果在涂有该产品的金属上进行焊接或火焰切割或磨光接平，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
其他地区 - 与地区办事处联系

Interplate Zero

水基无机车间底漆

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 Zero 时，不要采用手工喷涂。
干膜厚度较高可能会影响制作性能(焊接和切割)。
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。
待涂表面的温度必须至少在露点以上 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。未混合的涂料(在盖紧的容器中)应按该产品说明书"贮存"一节中的规定进行保护性贮存。

包装规格

包装规格	甲组份		乙组份	
	体积	包装	体积	包装
17.8 公升	15 公升	15 公升	2.8 公升	20 公升

甲组份装于聚乙烯容器进行供应
乙组份装于钢质容器进行供应
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
17.8 公升	31.01 千克

贮存

保存期限

凉爽、干燥条件下，甲组份必须保存在 5°C 以上的环境中
甲组份 - 当温度高达25°C时，从生产日期算起，最长为 9 个月。
乙组份 - 在 25°C 或低于 25°C 时，从制造日期算起，最短为 18 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

其它颜色的涂料只在特定的国家供应，可向国际油漆 (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, 2026

www.international-marine.com