

产品说明

一种低VOC，双组分，高膜厚，高固体含量的环氧类浸渍型油漆，其设计用途是作为一种漆系统，为浸没环境的结构提供长期防腐保护作用。低温环境下可采用冬用型固化剂，以加快固化过程。

设计用途

单独一种产品即可构成用于浸渍环境的涂层系统，用于存储新鲜水或盐水。单道干膜厚度可达500 μm，且涂膜异常坚硬，抗损能力颇佳。同样适用于需要耐某些化学品泼溅的大气环境中的结构，如可能存在石化产品、脂肪族溶剂、碱性物质及其它一些化学品泼溅的环境等。本产品不适合用作耐化学品的储罐涂料，也不适合用于会长期接触化学品的环境。

**Interzone 278
涂装数据**

颜色	黑色			
光泽度	半光			
体积固体份	83%			
典型厚度	干膜厚200–500微米、相当于湿膜厚240–602微米			
理论涂布率	在上述体积固体份和干膜厚300微米的条件下，2.76平方米/公升			
实际涂布率	考虑适当的损耗系数			
涂覆方法	无气喷涂、刷涂、滚涂			
干燥时间	Interzone278自重涂间隔			
温度	表干	硬干	最小	最大
10°C (55°F)	12小时	48小时	48小时	14天
15°C (59°F)	8小时	30小时	30小时	10天
25°C (77°F)	4小时	16小时	16小时	5天
40°C (104°F)	2小时	8小时	8小时	48小时

法规符合性数据

闪点	基料 (A组份) <10°C	固化剂(B组份) >65°C	混合后 <10°C
产品重量	1.69千克/公升		
溶剂含量	170克/公升		



Ecotech是由国际涂料技术界领先的International Protective Coatings (国际油漆公司工业防护漆部门) 倡导的一项计划，旨在将环保型产品在全球范围内加以推广使用。

表面处理

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ISO8504:1992标准进行判定和处理。

喷射处理

用于浸渍环境时，Interzone 278必须直接施工于钢结构表面，且表面处理最低需要达到Sa2.5级(ISO8501-1:1988)或者SSPC-SP10标准。然而Interzone 278也可以用于耐有限的化学品溅溢大气环境中，当Interzone 278用于大气环境中时，其应当复涂于防腐底漆之上。

喷砂清理过程中暴露的表面缺陷，应该以适当的方式打磨，填补或处理。

预涂底漆的表面

Interzone 278应该涂覆于干燥、无污染的底漆之上，且必须在规定的重涂间隔内进行复涂（参阅有关产品说明书）。

剥落和损伤的区域应该加以处理，达到规定的标准（例如Sa2.5(ISO8501-1:1988)或SSPC-SP6喷射处理标准，或者SSPC-SP11人工/动力处理标准），且在涂覆Interzone 278之前现在对这些部位进行修补底漆。

镀锌钢

需清除表面油污，达到SSPC-SP1标准，并轻微喷砂处理达到SSPC-SP7或动力工具处理达到SSPC-SP3标准后涂覆Interzone 278。

混凝土

在涂覆Interzone278之前混凝土表面最少养护28天以使其彻底干燥固化。混凝土中的水分含量应该低于6%以下。表面应该清洁、干燥、无固化剂、抹平剂、修平剂、表面硬化剂、盐霜、油脂、尘垢、旧涂层和松散或分解的混凝土。所有混凝土表面必须喷砂清理或者使用酸蚀刻清楚浮浆层。明显的裂缝应该使用适当的填料修补。涂第一层时最好使用稀释剂稀释油漆，以便油漆向底材有效渗透。

施工

混合

本产品分两灌装，组成一个单元。每次都必须按规定的配比，成对一次性混合。一旦混合，产品必须在规定的混合使用期限内使用。

（1）用动力搅拌器搅拌基料（A）

（2）将全部的固化剂（B）和基料(A)调和在一起，用动力搅拌器彻底搅拌。

混合比例

体积比4:1

混合使用寿命

10°C (50°F)	15°C(59°F)	25°C(77°F)	40°C(104°F)
4小时	2小时	1小时	30分钟

无气喷涂

推荐使用
-喷嘴直径0.53-.066毫米（21-26毫英寸）
-喷嘴处油漆压力不低于211千克/平方厘米

空气喷涂 (带压力罐)

适当稀释20% (空气喷涂仅适合大气环境中的使用)	喷枪	DeVibiss MBC or JGA
	空气量	704或765
	喷嘴	E

刷涂

仅用于小范围修补 典型厚度100微米

滚涂

仅用于小范围修补 典型厚度100微米

稀释剂

International GTA007 稀释度勿超过当地环保法规限制。

清洁剂

International GTA220

作业暂停

请勿让漆料留在漆管、喷枪或喷涂设备中。用International GTA220彻底冲洗所有设备。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

用后立即用International GTA220清洗所有设备。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

利用无气喷涂可以获得最好的涂膜性能，如果不是用无气喷涂而是用其他的施工方法，那么可能达不到所需要的涂层厚度。

使用传统空气喷涂、可能需要多次交叉喷涂。才能获得最大膜厚。在低温或高温下，需要用特殊的施工技术才能获得最高的膜厚。

使用其他的施工方法，如刷涂的滚涂，往往需要多层涂覆，并且只应在小范围和修补工程中使用。另外此类施工方法只建议在大气环境条件下的施工采用。在浸泡环境下最好避免使用无气喷涂以外的施工方法。

无气喷涂施工应避免稀释。稀释只应该在一些特定环境下使用。

Interzone 278在5℃以下不能充分固化，为了获得最佳性能。尽量保证油漆在10℃以上固化。表面温度必须至少高于露点3℃以上。

像所有环氧涂料一样。Interzone 278暴露在大气环境中会发生粉化和褪色。但这些现象对防腐性能不会有影响。

冬用固化剂的干燥时间

温度	表干	硬干	Interzone 278自重涂间隔	
			最小	最大+
10℃	10小时	30小时	30小时	14天
15℃	6小时	16小时	16小时	7天

使用冬用固化剂的混合使用寿命

10℃	15℃
3小时	1.5小时

系统配套性

浸泡环境下使用Interzone278必须直接施工在经过正确处理的裸钢上。但在大气环境的飞溅和泄漏区，可以配套的合适底漆如下：

Interzinc 42	Interzinc 52
Interzinc 315	Interzinc 86
Intercure 200	Intergard 251

Interzone 278只能被自己覆涂而不能被其他产品覆涂。如果有有关耐化学品/其他产品的问题，请咨询国际油漆公司确认Interzone 278的正确使用。

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：

- 定义与缩略语
- 表面处理
- 涂料涂覆
- 实际与理论涂布率
- 耐水涂料的推荐施工工艺

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。

该说明书已由国际油漆公司工业防护漆提供给用户。

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，因此需要使用合适的个人防护设备，采取充分的局部抽风通风措施。

如果对本产品是否适用有怀疑，请向国际油漆公司工业防护漆部门查询详情。

包装规格	20公升组	基料 固化剂	20公升容器，装16公升 4公升容器，装4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	U.N装运编号 20公升组	1263 31.4公斤 4.3公斤	基料(A组份) 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24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。	

重要说明

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，所提供的担保或特定销售条款和条件均包括在“国际油漆销售条款与条件”之中，一经要求即可提供。虽然我们竭力保证我们对产品所提供的建议（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概不负责（根据法律）。所有供应的产品及提供的技术指导隶属于我们的标准销售条款和条件。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“国际油漆代表”一起检查所持产品说明书为最新版本是用户的职责。

发行日期：2010年2月

Copyright © AkzoNobel, 2010

International 以及‘国际’一词是商标。

www.international-pc.com