

产品说明 一种双组份，环氧富锌底漆，符合中国化学工业标准HG/T 3668。

设计用途 这是一种高性能底漆，作为防腐涂料系统的一部分，可为各种恶劣腐蚀性环境提供最佳保护作用，包括：海上结构物、石化厂、造纸厂、桥梁和发电厂。
Interzinc 388可用于原有金属结构的维修保养，也能使新结构获得极佳的防腐蚀能力。

涂装数据
INTERZINC 388

颜色	灰色
光泽	哑光
体积固体份	59%
典型厚度	干膜厚50-75微米（2-3密耳）相当于 湿膜厚85-127微米（3.4-5.1密耳）
理论涂布率	在75微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，7.90 平方米/公升 在 3 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，315 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	无气喷涂，空气喷涂，刷涂

温度	推荐面漆重涂间隔			
	表干	硬干	最小	最大
5° C (41° F)	2 小时	10 小时	8 小时	无限制 ¹
15° C (59° F)	90 分钟	6 小时	4 小时	无限制 ¹
25° C (77° F)	75 分钟	4 小时	3 小时	无限制 ¹
40° C (104° F)	45 分钟	2 小时	2 小时	无限制 ¹

¹ 参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与略缩语》
使用聚硅氧烷面漆时，最长复涂间隔时间将缩短。关于详细情况，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

法规符合性数据

闪点（典型）	A组份 29° C (84° F)；B组份 30° C (86° F)；混合后 29° C (84° F)		
产品重量	2.38 千克/升 (19.9 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	384 克/公升 (3.20 磅/加仑)	(计算)	
关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节			

表面处理

所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。涂覆前，所有表面应按照 ISO 8504:2000标准进行评估和处理。

油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

喷射处理

磨料喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP10的标准。如果在喷砂清理和施工Interzinc 388的间隔内发生了氧化，表面应再行喷砂清理至规定的目视标准。

在喷砂清理过程中暴露出来的表面缺陷，应打磨、填没或以合适的方式进行处理。

建议表面粗糙度为40-75 微米 (1.5-3.0 密耳)。

预涂有车间底漆的钢结构

Interzinc 388适用于刚刚涂上硅酸锌车间底漆的钢构件。

如果含锌车间底漆已经产生了大量的大面积破损，或者产生了大量的锌盐，那么就需要进行全面的扫砂清理。其他种类的车间底漆不适合覆涂，均需采用喷砂方式进行彻底清除。

焊缝和损坏区域应作喷砂清理，达到Sa2½ 级 (ISO 8501-1:2007)或SSPC SP6标准。

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)
	24 小时	12 小时	5 小时	2 小时
无气喷涂	推荐	喷嘴直径0.43-0.53毫米 (17-21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)		
空气喷涂 (带压力罐)	推荐	喷枪 喷气嘴 喷嘴	DeVilbiss MBC 或 JGA 704或765 E	
刷涂	适用—仅适用于小面积修补 典型厚度50-75 微米 (2.0-3.0密耳)			
滚涂	不推荐			
稀释剂	International GTA220 (或者 International GTA415) 稀释度勿超过当地环保法规限制			
清洁剂	International GTA822 (或者 International GTA415)			
作业暂停	勿要让涂料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中。采用International GTA822 彻底冲洗所有设备。油漆混和后不宜重新密封，如果工作中断时间过长，建议重新混合一组新的油漆进行施工。			
清洗	所有设备在使用后，应立即采用International GTA822 进行清洗。在日常工作过程中定时冲洗喷涂设备，是一个良好的习惯。清洗频率取决于喷涂量、温度、喷涂时间，包括中断的时间等因素。 剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。			

产品特性

为了确保良好的耐腐蚀性能，必须使Interzinc 388 达到40微米(1.5密耳)的最低干膜厚度。为了在该干膜厚时得到均匀、凝聚和封闭，必须采用国际牌稀释剂将Interzinc 388稀释10%。所施工的Interzinc 388的膜厚必须与表面处理所达到的表面粗糙度相配套。在粗糙度大的表面上不应施工低膜厚。

应小心避免施工干膜厚度超过150微米（6密耳）。施工时应小心避免涂敷过厚，如果漆膜过厚，会因漆膜连接失效导致龟裂；同时还应避免干喷，否则涂层会出现针孔。

Interzinc 388的涂覆过厚会延长最短复涂时间和搬运时间，对长期复涂性能造成不利影响。

当Interzinc 388被允许在面漆涂布之前经受气候侵蚀时，应保证在涂漆之前将所有锌盐除掉，仅使用推荐的材料进行面漆涂施。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

建议不要将 Interzinc 388 用于水下。请向国际油漆工业涂料公司咨询这方面的详细情况。

Interzinc 388适用于局部修补损坏的无机锌底漆 - 请向国际油漆工业涂料公司咨询具体建议。

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

Interzinc 388设计用于施工在经过合适处理的钢材上，也可施工在认可的预涂底漆上。可从国际油漆工业涂料公司获得关于这些方面的详细情况。

建议使用的面漆有：

Intercryl 530	Intergard 740
Intercure 200	InterH2O 401
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 251	Interzone 1000
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954

关于其它合适的面漆，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

这些章节的内容有单行本可供索取

安全注意事项

本产品旨在仅由工业领域中的专业施工人员按照本手册、材料安全数据手册和包装容器上所给定的建议进行施工，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。

如果对本产品的适用性存在疑虑，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

包装规格	包装规格	A组份		B组份	
		体积	包装	体积	包装
	10 公升	8 公升	10 公升	2 公升	5 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	包装规格	A组份		B组份	
	10 公升	22.5 公斤		2.2 公斤	
贮存	贮存期限	在25° C (77° F)时，至少为12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

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。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用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“国际油漆代表”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。

发行日期：2014/6/11

©2014/6/11阿克苏诺贝尔公司版权所有。

 **International**，国际牌（International）以及本手册中提到的所有产品都是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。
www.international-pc.com