

产品说明

一种双组份、无溶剂、具有耐化学性的环氧酚醛重防腐衬里涂料。

设计用途

为钢质贮罐内壁提供防腐蚀保护作用，这些贮罐用于装载多种产品，包括：原油、无铅掺和汽油、MTBE、醇类、航空燃料以及芳烃和脂肪族溶剂。

Interline 984 经专门配制可快速产生耐化学性能，同时还具有很长的复涂间隔时间，有助于工程进度安排。涂过漆的底材可在短至24小时的时间内快速恢复使用，因此大大缩短了停工时间。

可用作非增强漆系的单道涂层，或者与玻璃纤维一起使用，形成玻璃纤维强化层状漆系。

Interline 984 适用于原油浸没环境，可耐受的最高温度为90° C (194° F)。

可施工于混凝土上，作为衬里和二次围堰使用。

涂装数据
INTERLINE 984

颜色	黄色，绿色，白色
光泽	不适用
体积固体份	100%
典型厚度	作为未增强漆系用于内壁时或作为层状凝胶涂层时300-600微米 罐底可用单道涂层，厚度400-1000微米（16-40密尔）。 用作玻璃纤维层状材料时1250-1400微米 厚度取决于施工方法及配套。
理论涂布率	未增强漆系 在400微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，2.50 平方米/公升 在 16 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，100 平方英尺/美制加仑 层状材料： 厚度及涂布率取决于待涂表面的形状
实际涂布率	允许适当的损耗系数
施工方法	多组份无气喷涂，无气喷涂，刷涂，滚涂
干燥时间	

自重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
10° C (50° F)	10 小时	36 小时	36 小时	28 天 ¹
15° C (59° F)	9 小时	20 小时	20 小时	28 天 ¹
25° C (77° F)	6 小时	12 小时	12 小时	28 天 ¹
40° C (104° F)	2 小时	5 小时	5 小时	10 天 ¹

¹ 如上所列数值适用于密闭储罐环境。对于涂层之间存在UV紫外光曝晒，最大覆涂间隔应缩短。更多详细资料，请联系国际油漆公司。

法规符合性数据

闪点（典型）	A组份 >101° C (214° F)；B组份 49° C (120° F)；混合后 75° C (167° F)		
产品重量	1.33 千克/升 (11.1 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	0.58 磅/加仑 (70 克/升) 38 克/公斤	美国环境保护局第24号方法 (24小时) 欧共体溶剂排放指令含量 1999年第13号委员会指令	
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。施工油漆前，所有表面应按照 ISO 8504:2000标准进行评估和处理。

在需要之处，除去焊接飞溅物并磨光焊缝和锐边。

油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

喷射处理
本产品必须仅施工在采用磨料喷砂清理达到Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 标准或 SSPC SP10标准的表面上。建议表面为尖角型，粗糙度为75-100 微米 (3-4密耳)。

Interline 984必须在钢材发生氧化前进行施工。如果确实已发生氧化，则整个氧化区域应再行喷砂至上述规定的标准。 喷砂清理过程中暴露出来的表面缺陷应打磨、填没或采用合适的方法进行处理。

在当地VOC 法规允许的情况下，可在表面发生氧化前，施工 Interline 982 作为底漆，干膜厚度15—25微米 (0.6-1.0密耳)。另外，启用抽湿装置也可以保持喷砂标准。

Interline 982 可在贮罐内壁的半保护环境中，保持喷砂标准达28天。如果表面存在潮气，会发生氧化，需要再行喷砂。

层状漆系
在施工层状材料前，所有焊缝、搭接处、钢板边缘或其它指定区域都应采用Interline921进行填补。

凝胶涂层的施工
施工凝胶涂层前，整个待涂表面应进行打磨，除去所有突出的玻璃纤维丝或其它凹凸不平处。然后真空吸尘清理表面。

混凝土表面
专业建议请咨询国际油漆防护涂料部门。

施工

混合	Interline 984必须按照国际油漆工业涂料公司关于施工贮罐衬里材料的详细“涂装操作程序”进行施工。			
	涂料分装在二个罐中作为一组供应。始终按供应比例混合整组涂料。一组涂料一经混合，必须在规定的混合使用寿命内使用。			
	(1) 采用动力搅拌机搅拌基料（A组份）。 (2) 采用动力搅拌机搅拌固化剂（B组份）。 (3) 将所有固化剂（A组份）与基料（B组份）混合，并采用搅拌机彻底搅拌。			
混合比例	2 部分： 1 部分（体积比）			
混合使用寿命	10° C (50° F) 60 分钟	15° C (59° F) 50 分钟	25° C (77° F) 30 分钟	40° C (104° F) 15 分钟
多组份无气喷涂	适用	请向国际油漆工业涂料公司咨询具体建议。见产品特性。		
无气喷涂	推荐	喷嘴直径0.53-0.68毫米（21-27毫英寸）喷嘴处的油漆总压力不低于 211千克/平方厘米(3000磅/英寸²)		
空气喷涂 (带压力罐)	不推荐			
刷涂	适用—仅适用于小面积修补	典型厚度150-200 微米（6.0-8.0密耳）		
滚涂	适用—仅适用于小面积修补	典型厚度150-200 微米（6.0-8.0密耳）		
稀释剂	不适用	请勿稀释		
清洁剂	International GTA853 或者 International GTA415			
作业暂停	涂料不得余留在软管、喷枪或喷涂设备内。采用International GTA853彻底冲洗所有设备。油漆一经混合，不应再行密封，工作中断时间过长，应重新配制油漆，再开始施工。			
清洗	使用后，立即采用GTA853清洗所有设备。在每天的工作过程中，定期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量、温度和花费的时间，包括耽搁的时间。			
	所有剩余的涂料和空容器均应按照合适的地方规章/法规进行处置。			

产品特性

使用前，应查阅详细的Interline 984 施工程序。

采用Interline 984作为玻璃纤维层状漆系时，请参照详细的Interline 984玻璃纤维强化漆系技术配套。

配套的确切干膜总厚度和涂层道数取决于使用要求。请查阅国际油漆工业涂料公司关于贮罐衬里施工的具体建议。

仅采用无气喷涂进行施工。采用诸如刷涂或辊涂等其它方法进行施工，可能需要施工一道以上的涂层，建议仅用于小面积区域或初期的预涂涂料。

当油漆温度保持在15- 25° C (59-77° F)之间时，Interline 984可采用比率为 63:1的普通型无气喷涂设备进行施工。温度较低时，可采用合适压力等级的管道加热器，协助产品的汲取和雾化过程。除此之外，Interline 984还适于采用能精确配比的多组分无气喷涂设备进行施工，这样可使高温下的施工，特别是施工玻璃纤维强化层状漆系时更为灵活。

严重点蚀的区域，应采用刷涂施工进行预涂，以保证良好的表面“润湿性”。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

钢材温度低于10° C (50° F)时，不得进行施工。

若施工期间或施工后立即处于不可接受的低温和/或高湿度环境下，会导致不完全固化和表面污染，继而危及层间附着力。

末道涂层固化变硬后，应采用合适的非破坏性磁性测厚仪测定涂料配套体系的干膜厚度，核实所施工涂层的平均总厚度。涂层应无任何针孔或其它漏涂点。干膜厚度超过500 微米 (20 密耳)的涂层，可采用合适的高压脉冲式漏涂点检测仪进行检查，电压设定为100 伏特/25 微米干膜厚度 (100 伏特/密耳)。电压过高会使涂膜产生漏涂点。固化后的涂膜必须无淤积、流挂、滴漆、夹杂物或其它弊病。所有缺陷和弊病都应进行纠正。修复区域必须再行检测并在末道衬里涂层投入使用前按规定进行固化。关于详细修补程序，请查阅国际油漆工业涂料公司施工工艺。

交付使用

建议参考以下Interline 984的最短固化时间

温度	时间 1	时间 2
10° C (50° F)	3 天	10天
15° C (59° F)	2天	7天
25° C (77° F)	1天	6天
35° C (95° F)	18 小时	4天
40° C (104° F)	12小时	3天

时间1中所列的最短时间，是指上述基材温度条件下，在进行水箱耐水压测试或浸入纯的脂肪族石油产品之前的最短固化时间（例如：柴油或煤油，但不包括汽油或汽油/酒精混合液）

时间2中所列的最短时间，是指在上述基材温度条件下，浸入其他耐受化学品列表中产品之前的最短固化时间。

这种材料被推荐用于航空燃料储存库。虽然混合物中含有甲醇可能是有害的，但这也是适用于储存无铅汽油的。

在高于环境温度的情况下贮存货物，请向国际油漆工业涂料公司进一步咨询详细建议。

同所有环氧树脂漆一样，Interline 984暴露于外部时会发生粉化和褪色。但这些现象不会损害其化学防腐性能。

本产品获得有下列规范认证：

- DEF STAN 80-97, 用于散装航空燃油贮罐衬里。
- 满足EI 1541 的性能要求, 可用于航空燃油的储存，储罐内壁和管道。
- 美国陆军配套 MIL PRF 4556F
- 西班牙 Norma INTA 164402-A。

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。

虽然低分子量的反应性助剂在正常环境条件下固化会成为漆膜的一部分，但是通过采用EPA Method 24检测分析发现，它也会影响VOC值。

系统配套性

Interline 984可直接施工在经过正确处理的裸露钢材上。但也适于施工在下列底漆上：

Interline 982

Ceilmate 680M (用于混凝土施工的封闭漆)

本产品也可施工在规定使用的Interline 921填缝材料上。

Interline 984仅应进行自身复涂，决不应采用其它产品进行复涂。

请向国际油漆工业涂料公司咨询，确保Interline 984适于接触待贮存的产品。

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
- Interline 984 施工指导
- Interline 984用作玻璃纤维强化漆系的产品技术配套

这些章节的内容有单行本可供索取

安全注意事项

本产品旨在仅供专业施工人员在工业范畴内使用。
包括本产品的施工和使用在内的所有工作都应按照有关国家安全卫生及环境保护方面的标准、法律、法规进行。

施工期间及施工后的干燥期间（关于常见的干燥时间，请参见产品数据手册），必须提供充足的通风，保持溶剂浓度于安全范围之内，防止火灾及爆炸。密闭空间则需要进行强制通风。施工期间及施工后的干燥期间还必须为个人提供通风及呼吸保护设施（例如：供气式头罩或合适的过滤芯面具）。采取必要措施，防止皮肤和眼睛与涂料接触（例如：穿防护服、戴手套、护目镜、面具、涂隔离霜等）。

使用前应阅读本产品的材料安全数据手册及涂装饰工程的健康与安全章节，并遵照执行（如果是双组分涂料，则为基料和固化剂的材料安全数据手册及涂装饰工程的健康与安全章节）。

如果早涂有本产品的金属底材上进行焊接或切割，会散发粉尘和烟雾，需要采用合适的个人防护设备并进行局部排气通风。

具体采用何种安全措施取决于施工方法及工作环境。如果您并不十分了解或不能严格遵守这些警示或指令，请勿使用本产品，请向国际油漆工业公司进行咨询。

警告：本产品含有液体环氧及改性多元胺，使用不当，可能会引起皮肤过敏。

包装规格	包装规格	A组份		B组份	
		体积	包装	体积	包装
	15 美加仑	10 美加仑	5 美加仑	5 美加仑	5 美加仑
	18 公升	12 公升	20 公升	6 公升	10 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	
	18 公升	17.15 公斤		10.02 公斤	
	15 美加仑	113.9 磅		60.7 磅	
	U.N. 航运编号	UN3082（基料）：UN2924（固化剂）			
贮存	贮存期限	温度为25° C（77° F）时，最少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。国际油漆建议始终在高于10° C（50° F）的温度下贮存产品，以确保其稳定性。			

重要说明

本产品说明书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“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。

©2013/11/27阿克苏诺贝尔公司版权所有。

，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。