

Intercure[®] 200



快干型环氧底漆



产品说明

一种双组份环氧磷酸锌/云母氧化铁底漆，采用独特聚合物技术配制，即使在低温条件下也可快速固化和复涂。
一种高固体份、低挥发性有机化合物(VOC)含量的产品。

设计用途

作为钢结构底漆，旨在用于各种侵蚀性环境，包括：海上设施、化工厂和石化厂、工业楼宇、造纸厂、发电厂及桥梁。
在大多数气候条件下，适于在3小时内进行复涂，因此可加速生产和提高制作工厂的产量。
同时还可用于现场，作为快速固化维修保养涂料。

INTERCURE 200 涂装数据

颜色	浅黄色, 氧化铁红
光泽	哑光
体积固体份	67%
典型厚度	75-100微米 (3-4 密耳) 干膜厚 相当于 112-149微米 (4.5-6 密耳) 湿膜厚
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, 8.90 米 ² /公升 在3 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下, 358 英尺 ² /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, 滚涂
干燥时间	

推荐面漆重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
5°C (41°F)	40 分钟	4.5 小时	3 小时	无限制 ¹
15°C (59°F)	30 分钟	3 小时	2 小时	无限制 ¹
25°C (77°F)	20 分钟	2 小时	1 小时	无限制 ¹
40°C (104°F)	15 分钟	30 分钟	30 分钟	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，最长复涂间隔时间较短。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 A组分 27°C (81°F); 乙组分 28°C (82°F); 混合后 27°C (81°F)

产品重量 1.60 公斤/公升 (13.4磅/加仑)

挥发性有机化合物含量 2.67 磅/加仑 (320 克/升) 美国环境保护局第24号方法
213 克/公斤 欧共体溶剂排放指令
1999年第13号委员会命令

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节



Ecotech生态技术是居世界涂料技术领导地位的国际油漆工业涂料公司的首创，旨在倡导在全球范围内使用对环境无害的产品。

Intercure[®] 200

快干型环氧底漆

表面处理

所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。涂敷前，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。

喷砂处理

采用钢砂进行喷砂清理，至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6的标准。如果在喷砂清理和施工Intercure 200之间发生了氧化，表面应再行喷砂清理至规定的目视标准。

通过喷砂清理过程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 50-75微米(2-3密耳)的尖角状表面粗糙度。Intercure 200适用于起初通过喷砂清理达到上述标准，然后在良好的车间条件下自然退化不超过7至10天的表面。表面可以退化到Sa2标准，但必须没有松散的粉状锈蚀。

预涂有车间底漆的钢结构

焊缝及损坏区域应采用钢砂喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6标准。

如果车间底漆出现大面积或散射状脱落，整个区域需要采用钢砂进行刷除锈及全面喷砂清理。

如果车间底漆施工在喷丸处理表面上，在施工Intercure 200前必须采用钢砂进行全面的刷净及喷砂处理。

施工

混合 本产品分两罐装，组成一个单元供应。使用时应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) 采用电动搅拌器搅拌基料(A组分)。
(2) 将全部固化剂(B组分)和基料(A组分)混合，并采用电动搅拌器彻底搅拌。

混合比例 3 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)
	6 小时	3 小时	2 小时	45 分钟

无气喷涂 推荐 喷嘴直径 0.43-0.53 毫米 (17-21毫英寸)
喷嘴处的输出流体总压力不低于 176 公斤/厘米² (2503 磅/英寸²)

空气喷涂(压力罐) 推荐 喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA
喷气嘴 704或765
喷漆 E

刷涂 适用 - 仅用于小面积修补 典型厚度50-75 微米 (2.0-3.0密耳)

滚涂 适用 - 仅用于小面积修补 典型厚度50-75 微米 (2.0-3.0 密耳)

稀释剂 International GTA220 不得超过当地法规所允许的范围进行稀释。
(或者 International GTA415)

清洁剂 International GTA220 (或者 International GTA415)

作业暂停 勿要让涂料保留在软管、喷枪或喷涂设备内。采用国际牌GTA 220彻底冲洗所有设备。一组油漆一经混合，不应再行封装，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，应立即采用国际牌GTA 220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。清洗次数根据喷涂量、温度、喷涂时间，包括耽搁的时间等因素而定。

所有剩余的涂料和空容器应按当地合适的法律/法规进行处置。

Intercure[®] 200

快干型环氧底漆

产品特性

Intercure 200最好部分产品配套，用于某些化学环境。因为在这种化学环境中，锌粉涂料会受到酸和碱的侵蚀。

最长复涂间隔时间取决于暴露涂膜的完整性。干膜厚度为75微米(3密耳)的涂膜，通常可在经过6个月的暴晒后，进行复涂，但需经过合适清洁，任何损坏区域需经修补。

应避免涂覆过厚，因为面漆复涂在老化的厚漆膜上的附着力不如在规定膜厚漆膜上的好。用作喷砂临时底漆时，应避免涂覆过厚，因为如果后道涂层也涂覆过厚的话，两道漆膜之间会出现层间结合力问题。

表面温度必须至少高于露点3°C (5°F)。

本产品必须仅采用推荐的国际牌稀释剂进行稀释。采用其它稀释剂，特别是那些含有酮类的稀释剂，会严重抑制涂料的固化过程。

低温固化

Intercure 200可在0°C (32°F)以下固化。但是，该产品不应在 0°C (32°F) 时施工，因为底材上可能有结冰。

关于固化时间及复涂性的详细情况，请与国际油漆工业涂料公司联系。

由于会迅速褪色，该产品没有浅色和彩色相。此外，与所有环氧化物一样，Intercure 200受户外暴晒会粉化。但是这些现象不会对防腐性能造成不利影响。

Intercure 200 不适用于可能要浸在水中的钢结构。

Intercure 200 也可用作除喷砂钢材以外的其它底材的底漆，例如：不锈钢、合金等。

面漆与老化的 Intercure 200涂层间的低于对新施工涂层的附着力，但应考虑具体的用途。

备注：VOC数值是基于该产品的最大可能值给出的，该数值可能因为颜色的不同和一般生产容忍性的不同而有所差异。

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

Intercure 200 通常施工在经过合适处理的钢材上，例如：喷砂处理。但是，如果需要的话，也可施工在喷砂预涂处理底漆上。请向国际油漆工业涂料公司咨询具体详细情况。

建议产品使用以下底漆：

Interzinc 22 (可能需要雾层或粘结涂层)

建议产品使用以下面漆/中间漆：

Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 979	Interthane 990
Intergard 475HS	Interzone 1000
Intergard 740	Interzone 954

关于其它合适的面漆/中间漆，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

关于详细情况，请见相关产品数据手册

快干型环氧底漆

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，均应按照安全、卫生和环保方面的相关国家标准和法规进行。

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，要求使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组分		乙组分	
		体积	包装	体积	包装
	20 公升	15 公升	20 公升	5 公升	5 公升
	4 美加仑	3 美加仑	5 美加仑	1 美加仑	1 美加仑
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组分		乙组分	
	20 公升	29.1 公斤		5.3 公斤	
	4 美加仑	49.8 磅		8.8 磅	
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。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：2008/5/21

国际油漆有限公司版权所有

 以及“国际”一词是商标。

www.international-pc.com