

**产品说明**

一种高固体份、低VOC含量、厚浆型环氧底漆/中间漆或面漆，采用高比例耐化学玻璃鳞片进行强化，增强耐久性和耐腐蚀性能。

**设计用途**

用于保护处于各种腐蚀环境中的钢结构，包括：海上结构物的飞溅区域、甲板下、甲板和水上区域、桩结构、造纸厂、桥梁及化工厂。

可为新建结构物及维修保养提供杰出的长期耐腐蚀和耐磨保护作用。

作为防滑甲板漆系的一部分，与合适的骨料一起使用。

**涂装数据**
**INTERZONE 505**

颜色	有限范围
光泽	半光
体积固体份	90%
典型厚度	干膜厚300-500微米 (12-20密耳) 相当于 湿膜厚333-556微米 (13.3-22.2密耳)
理论涂布率	在400微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，2.30 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，90 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，滚涂
干燥时间	

推荐面漆重涂间隔

温度	干燥时间			
	表干	硬干	最小	最大
5° C (41° F)	20 小时	28 小时	28 小时	7 天 <sup>1</sup>
15° C (59° F)	6 小时	14 小时	14 小时	5 天 <sup>1</sup>
25° C (77° F)	3 小时	6 小时	6 小时	4 天 <sup>1</sup>

<sup>1</sup> 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。对于高温固化，可提供其它固化剂。详细情况，请与国际油漆工业涂料公司联系。

**法规符合性数据**

**闪点** A组份 54° C (129° F); B组份 33° C (91° F); 混合后 35° C (95° F)

**产品重量** 1.29 千克/升 (10.8 磅/加仑)

**挥发性有机化合物** 1.71 磅/加仑 (205 克/升) 美国环境保护局第24号方法  
164 克/公斤 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**

该产品的性能取决于表面处理的程度。待涂表面必须清洁、干燥且无污染物。在施工油漆前，所有表面应按照 ISO 8504:2000标准进行评估和处理。

堆积的脏物和可溶性盐类必须除去。堆积的脏物通常适于采用干鬃毛刷刷去。可溶性盐类则应采用淡水冲洗除去。

油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

喷射处理

喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6标准。如果在喷砂清理与施工Interzone 505之间，已发生氧化现象，表面应再行喷砂清理至规定的目视标准。

喷砂清理过程暴露出来的表面缺陷，应打磨、填没或采用其它合适的方法进行处理。

建议表面粗糙度为50-75 微米 (2-3 密耳)。

超高压喷水处理/湿喷砂

可施工在处理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6的表面上，表面可有闪锈至不低于HB2½M级标准(参阅国际油漆水力喷砂标准)或 SB2½M级标准(参阅国际油漆泥浆喷砂标准)。在某些情况下，还可施工在潮湿表面上。更多信息请向国际油漆工业涂料公司查询。

**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** 1.5 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)
2.5 小时	90 分钟	60 分钟

**无气喷涂** 推荐 喷嘴直径0.53-0.79毫米 (21-31毫米英寸) 喷嘴处的油漆总压力不低于 211千克/平方厘米(3000磅/英寸<sup>2</sup>)

**空气喷涂 (带压力罐)** 推荐

喷枪	DeVilbiss MBC or JGA
喷气嘴	62
喷嘴	AC

**刷涂** 适用—仅适用于小面积修补 典型厚度75-100 微米 (3.0-4.0密耳)

**滚涂** 适用—仅适用于小面积修补 典型厚度75-100 微米 (3.0-4.0密耳)

**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

Interzone 505适于水浸渍使用和室外大气环境。用于水浸渍，为达到长效防腐性能，需要450微米（18密耳）的最低漆系厚度。用于一般室外大气侵蚀性环境，需要350微米（14密耳）的最低漆系厚度。

如果在湿喷砂过程中，使用盐水，那么处理过的表面必须用淡水彻底清洗，然后再涂覆 Interzone 505 允许新喷砂的表面出现轻度点锈，比太潮湿的表面则要好。水坑、死水和积水必须除去。

采用无气喷涂施工，可获得一道涂层的最高膜厚。采用无气喷涂以外的其它施工方法，不可能达到所要求的涂膜厚度。采用空气喷涂施工，为了达到最高膜厚，需要进行多道交叉喷涂。在低温或高温下施工，为了达到最高膜厚，可能需要特殊的施工技术。

进行无气喷涂施工时，采用9毫米(3/8英寸)的无鞭梢管道即可获得最佳结果。泵的最低压缩比率应为45: 1。喷涂机和喷枪应除去过滤器，流体管道应尽可能短。

采用长流体管道时，建议使用高比率泵。

当用刷涂或滚涂涂装Interzone 505时，有必要多层涂层施工以达到规定的系统干膜总厚度。

在特殊情况下，如果需要进行复涂，而且涂膜已在低温高湿条件下进行固化，在施工后道面漆前，必须确保无盐存在。

该产品在温度低于5° C (41° F)时，不能充分固化。为达到最佳性能，固化的环境温度应高于 10° C (50° F)。表面温度必须始终保持在露点以上至少3° C (5° F)。

在密闭空间中施工Interzone 505时，要确保充足的通风。

施工期间或施工后表面就发生冷凝，会导致表面无光及产生劣质涂膜。过早暴露于积水之中会引起颜色改变，特别是深色漆。

Interzone 505的涂膜在 25° C (77° F)或高于 25° C (77° F)的环境温度下固化24小时后，即适于浸渍于水中。

水下固化速度减慢。可能会发生一些颜色变化。

对于高温固化，可提供其它固化剂。详细情况，请与国际油漆工业涂料公司联系。

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。

在具体结构上涂敷时，交替使用普通固化剂和高温固化剂会引起显著的颜色变化，这是因为环氧树脂遇到紫外线泛黄、褪色所致。

与所有环氧树脂漆一样，Interzone 505暴露在大气环境中就会发生粉化和退色。但是，这种现象不会影响防腐性能。

在需要具有良好的保光性和保色性的耐久装饰性表面时，应采用推荐的面漆进行复涂。

通过加入GMA 132(碎燧石)骨料进行改性，Interzone 505可用作防滑甲板漆系，然后，应施工在合适涂有底漆的表面上。一般厚度介于500 - 1000微米(20-40密耳)之间。最好采用合适的大喷嘴喷枪(例如: Sagola 429 或带有5-10毫米喷嘴的空气喷枪)进行施工。小面积区域可采用抹涂施工或辊涂施工。或者可采用撒播技法进行施工。详情请向国际油漆工业涂料公司咨询。

Interzone 505可与牺牲阳极和外加电流阴极保护系统配套使用。

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

Interzone 505可直接施工在喷砂钢材上，但也可施工在下列底漆上，用于水下漆系:

Intergard 269      Interline 982

当用于腐蚀性大气环境时，建议Interzone 505使用下列底漆:

Intercure 200      Interzinc 52  
Intergard 251      Interzinc 315  
Interzinc 22 (可能需要雾层或粘结涂层)

建议以下面漆与Interzone 505配套使用:

Interfine 629HS  
Interthane 990

关于其它合适的底漆/面漆，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

**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](http://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
	20 公升	10.5 公升	20 公升	7 公升	10 公升
	5 美加仑	3 美加仑	5 美加仑	2 美加仑	2 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组份		B组份	
	20 公升	16.75 公斤		8.76 公斤	
	5 美加仑	33.9 磅		18.3 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。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。

此份产品说明书可在[www.international-marine.com](http://www.international-marine.com)或[www.international-pc.com](http://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：2013/3/20

©2013/3/20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](http://www.international-pc.com)