

## 无机硅酸锌

### 产品说明

一种双组份、低VOC的水性无机锌硅酸盐底漆。

### 设计用途

可作为高性能防腐底漆，施工于正确处理过的钢结构底材之上，适用于新建结构。  
适用于符合TL918300第85页有高摩擦系数要求的表面。

### 涂装数据

INTERZINC 697

颜色	灰色
光泽	哑光
体积固体份	60%
典型厚度	75微米（3 密耳）的干膜相当于125微米（5 密耳）的湿膜
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 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，321 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	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)	45 分钟	4 小时	不适用	不适用
15° C (59° F)	30 分钟	90 分钟	不适用	不适用
25° C (77° F)	25 分钟	45 分钟	不适用	不适用
40° C (104° F)	15 分钟	30 分钟	不适用	不适用

注：干燥时间取决于周围的环境条件，以上相应数据是在60%相对湿度的对应温度条件下测得。

### 法规符合性数据

闪点（典型）	A组份 >100° C (212° F); B组份 不适用; 混合后 >100° C (212° F)		
产品重量	3.62 千克/升 (30.2 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	0 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			

## 无机硅酸锌

### 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。

施工水性涂料，严格遵守所有清洁度标准至关重要。

### 喷射处理

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 Interzinc 697之间发生了氧化，表面应再行喷砂清理至规定的目视标准。

更具ISO8503-1标准，表面粗糙度应为最小

喷砂处理过程中暴露的表面缺陷，应以合适的方式打磨、填补或处理。

## 施工

### 混合

Interzinc 697 分为两罐装，液体基料(A组分)和锌粉(B组分)。锌粉(B组分)应在机械搅拌器搅拌下，慢慢加入至液体基料(A组分)中。切勿反过来将液体基料加入锌粉中。施工前，涂料应进行过滤，喷涂过程中，应不断搅拌罐中的涂料。涂料一经混合，应在规定的混合使用寿命内使用。

### 混合比例

0.25 part(s) : 1 part(s) 重量比

### 混合使用寿命

20° C (68° F)  
8 小时

### 适用于无气喷涂

不适用

### 空气喷涂(传统)

推荐 使用合适的专用设备。

### 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

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)

### 稀释剂

请勿稀释

### 清洁剂

清洁饮用水 或者 International GTA991

### 作业暂停

请勿让漆料留在漆管、喷枪或喷涂设备中。用清洁饮用水配合International GTA991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漆料。

### 清洗

用后立即用清洁饮用水配合International GTA991清洗所有设备。建议在施工过程中也定时冲洗喷涂设备。清洗的频度取决于喷涂量、温度和时间，包括所有的中断时间。

剩余漆料和空罐应根据有关的地区法规处理。

## 无机硅酸锌

### 产品特性

利用有气喷涂施工。在施工之前使用International991稀释剂或者酒精对设备进行清洗。为获得最大的边缘覆盖率和漆膜保护，推荐使用有气喷涂进行施工。采用其他方式进行施工，如刷涂、辊涂等，则需进行多道施工。

为确保达到长期防护效果，所有的水性油漆均需谨慎控制施工条件。如下的基本要求必须遵循：

在整个储存期间无论何时均应确保 {product不可出现冰冻现象。

施工时钢板表面最低温度不应低于10°C (50° F)，且钢板表面温度必须至少高于露点3°C (5° F) 以上。

施工和固化期间周围环境理想的相对湿度应在50%~60%之间，否则固化和复涂间隔将会被延长。

待涂物件周围保持良好的空气流动至关重要。（最低气流速度为：0.1米/秒(4英寸/秒)）。

—

Interzinc 697能够耐受的最高连续温度为400°C (752° F)。

的固化取决于温度、湿度和通风情况。通常75um的干膜厚度，25°C (68° F) 需5天、10°C (50° F) 需7天可以彻底固化。

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 697只可以施工于正确表面处理的钢结构之上。

正常情况下Interzinc 697之上不复涂其他油漆。

## 无机硅酸锌

### 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

这些章节的内容另有单行本供索取

### 安全注意事项

本产品应由专业涂装施工人员按照本手册，材料安全数据手册和包装容器上的使用说明中的建议在生产场地使用。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	
		重量	包装	重量	包装
	5 公斤	1 公斤	1 公升	4 公斤	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	包装规格	A组份		B组份	
		重量	包装	重量	包装
	5 公斤	1.05 公斤		4.36 公斤	
U.N. 装运编号 非危险品					
贮存	贮存期限	在25° C (77° F)时，至少为6个月，此后应在检查后再使用。贮存于干燥、阴凉的环境中，远离热源及火源。			

### 重要说明

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。

©2015/10/6阿克苏诺贝尔公司版权所有。

在本刊物中提及的所有注册商标都得到阿克苏诺贝尔集团许可或归阿克苏诺贝尔集团所有。

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)