

<b>产品说明</b>	一种双组份、环氧富锌底漆，符合SSPC Paint 20以及中国化学工业标准HG/T3668关于成分的要求。				
<b>设计用途</b>	这种是一种高性能底漆，用于防腐蚀涂料系统，可以提供最大的保护，适合各种强腐蚀环境，如海上设施、石化厂、纸浆厂和造纸厂、桥梁、发电厂等。				
	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抗腐蚀能力。				
<b>Interzinc 388 涂装数据</b>	颜色	灰色			
	光泽度	哑光			
	体积固体份	59%			
	典型厚度	50-75微米的干膜相当于85-127微米的湿膜			
	理论涂布率	在上述体积固体份和干膜厚75微米的条件下，7.90平方米/公升 在上述体积固体份和干膜厚3密尔的条件下，315平方英尺/美制加仑			
	实际涂布率	考虑适当的损耗系数			
	涂覆方法	无气喷涂、空气喷涂、刷涂			
	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)	2小时	10小时	8小时	无限制*
	15°C (59°F)	90分钟	6小时	4小时	无限制*
	25°C (77°F)	75分钟	4小时	3小时	无限制*
	40°C (104°F)	45分钟	2小时	2小时	无限制*
	*参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与缩略语》				
	#使用聚硅氧烷面漆时，最大重涂间隔将缩短，详情请咨询国际油漆公司工业防护漆部门。				
<b>法规符合性数据</b>	闪点	基料 (A组份) 29°C (84°F)	固化剂 (B组份) 30°C (86°F)	混合后 29°C (84°F)	
	产品重量	2.37千克/公升			
	溶剂含量▲	384克/公升 (计算值)			
	▲详情请见「产品特性」。				

**表面处理**

所有待涂覆的表面均应清洁、干燥、无污染。涂漆之前，所有表面均应根据ISO8504:2000标准进行评估和处理。

油或油脂应按SSPC-SP-1溶剂清理标准除去。

**磨料喷砂清理**

钢材表面喷射处理至Sa2<sup>1/2</sup>(ISO 8501-1:2007)或者SSPC-SP10标准。如果在喷射处理后,涂覆Interzinc 388之前钢材表面发生氧化,那么该表面应该重新喷射处理。达到规定的目视标准。

喷射处理过程中暴露的表面缺陷,应该以适当的方式打磨、填补或处理。

建议表面粗糙度为40-75微米。

**预涂车间底漆的钢结构**

Interzinc 388适用于刚刚涂上硅酸锌车间底漆的钢结构。

如果锌粉底漆发生大范围脱落,或者产生大量的锌盐,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涂覆,需用喷射方式彻底清除。

焊缝和损坏区域应该作喷射处理,达到Sa2<sup>1/2</sup>: (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。每次都必须按规定的配比,成对一次性混合,并在规定的混合使用期限内用完。  
(1)用动力搅拌器搅拌基料(A)。  
(2)将全部的固化剂(B)和基料(A)调和在一起,用动力搅拌器彻底搅拌。

**混合比例** 体积比4:1

<b>混合使用寿命</b>	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** 推荐使用  
-喷嘴直径0.43-0.53毫米(17-21毫英寸)  
-喷嘴处油漆压力不低于176千克/平方厘米

**空气喷涂(带压力罐)** 推荐使用  
喷枪 DeVilbiss MBC或JGA  
空气量 704或765  
喷嘴 E

**刷涂** 仅用于小范围修补 典型厚度50-75微米(2-3密耳)

**滚涂** 不推荐使用

**稀释剂** International GTA 220 稀释度勿超过当地环保法规限制  
(或GTA415)

**清洁剂** International GTA 822  
(或GTA415)

**作业暂停** 请勿让漆料留在漆管、喷枪或喷涂设备中。用International GTA822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** 所有设备在使用后应采用International GTA822进行清洗。日常工作中,定时冲洗所有设备是一种良好的工作习惯。清洗次数视喷涂量、温度和喷涂时间,包括中断的时间等因素而定。所有剩余涂料及用空的容器应按当地合适的法律/法规进行处置。

## 产品特性

为了获得良好的抗腐蚀能力，必须使Interzinc 388的最小干膜厚度达到40微米（1.5密耳）。为了使这种干膜厚的漆膜均匀、凝聚、密封，需要用10%的International稀释剂稀释Interzinc 388。Interzinc 388的膜厚必须与表面处理获得的表面粗糙度相符合。粗糙度大的表面不应该涂以薄漆膜。

喷涂时应注意避免干膜厚度超过150微米。

施工时应该小心避免涂覆过厚，如果漆膜太厚，会产生粘结膜缺陷；还要避免干喷涂，否则会使涂覆层出现针孔。

Interzinc 388涂覆过厚，会延长最小重涂间隔和搬运时间，而且可能对重涂层的重涂间隔有不良影响。

如果涂覆前要让Interzinc 388风化，务请在施工前清除所有锌盐，并只用推荐的材料涂覆。

表面温度必须至少高于露点3°C（5°F）。

Interzinc 388通常不适用于水下。请向国际油漆公司工业防护漆部门查询有关详情。

Interzinc 388适用于无机锌底漆局部损伤区域的修补，具体请咨询国际油漆公司工业防护漆部门。

## 系统配套性

Interzinc 388用来涂覆在正确处理过的钢材上，也可以涂覆在认可的预涂底漆上，详情可向国际油漆公司工业防护漆部门索取。

推荐配套的面漆如下：

Intercryl 530	Intergard 740
Intercure 200	InterH <sub>2</sub> O 401
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 251	Interzone 505
Intergard 269	Interzone 954
Intergard 475 HS	Interzone 1000

关于其它可以配套的面漆，请向国际油漆公司工业防护漆部门查询。

**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：

- 定义与缩略语
- 表面处理
- 涂料涂覆
- 实际与理论涂布率

这些章节的内容有单行本供索取。

**安全注意事项**

本产品应由专业涂装操作人员根据本说明书、材料安全数据表和包装容器上的使用说明中的建议在生产场地使用。如果没有阅读本材料安全数据表(MSDS)；则不可使用本产品。该说明书已由国际油漆公司工业防护漆提供给用户。

涂覆和使用本产品的一切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。

如果要在涂有本产品的金属材料上进行焊接或火焰切割，将散发出尘埃和烟雾，因此需要使用合适的个人防护设备，采取充分的局部抽气通风措施。

如果对本产品是否适用有怀疑，请向国际油漆公司工业防护漆部门查询详情。


<b>包装规格</b>	10公升组	Interzinc 388基料 Interzinc 388固化剂	8公升装于12公升的容器中 2公升装于5公升的容器中
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			
<b>装运重量</b>	U.N装运编号 10公升组	1263 22.5公斤 2.2公斤	基料 (A组份) 固化剂 (B组份)
<b>贮存</b>	贮存期限	在25°C(77°F)的温度条件下至少可保存12个月。此后应再检查后使用。储存在干燥、遮阳处，远离热源和火源	

**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：2010年2月

Copyright © AkzoNobel, 2010

 **International** 以及‘国际’一词是商标。

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

