

环氧油漆

产品说明

一种双组分高固、耐磨、铝粉纯环氧底漆，可提供长效的防腐保护。Intergard 7500 可快速干燥并在低温环境下固化。

设计用途

非常适合于用作通用底漆，用于海上平台和浮式生产与储存设备的水下船体、干舷部、外部上层结构、甲板、油舱和压载舱等区域。可直接涂覆在经机械处理的车间底漆或经适当处理的裸钢上。

涂装数据

INTERGARD 7500

颜色	铝色，古铜色，浅红色
光泽	不适用
体积固体份	80%
典型厚度	干膜厚100-200微米（4-8密耳）相当于 湿膜厚125-250微米（5-10密耳）
理论涂布率	在125微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，6.40 平方米/公升 在 5 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，257 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	适用于无气喷涂，滚涂，刷涂
干燥时间	

自重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
-5° C (23° F)	7 小时	21 小时	21 小时	14 天
5° C (41° F)	4 小时	14 小时	10 小时	14 天
25° C (77° F)	60 分钟	3 小时	3 小时	14 天
35° C (95° F)	30 分钟	2 小时	2 小时	14 天

所给出的值是针对可能发生浸没的情形；对于大气工况，见“产品特性”章节。

法规符合性数据

闪点（典型）	A组份 36° C (97° F); B组份 32° C (90° F); 混合后 34° C (93° F)		
产品重量			
挥发性有机化合物	1.56 磅/加仑 (188 克/升)	美国环境保护局第24号方法	
	170 克/升	中国国家标准 GB 23985	
	239 克/升	韩国清洁空气保护法	

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

Protective Coatings

环氧油漆

表面处理

所有待涂表面应当清洁无污染。在施工前，所有表面均应根据ISO 8504:2000标准进行判定和处理。

喷砂处理

磨料喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP10的标准。如果在喷砂清理和施工Intergard 7500的间隔内发生了氧化，表面应再行喷砂清理至规定的目视标准。

在喷砂清理过程中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。

剥落和损伤等区域应加以处理，达到规定的标准（例如Sa2½(ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6喷射处理标准，或者SSPC-SP11人工/动力处理标准），在涂覆Intergard 7500之前先对这些部位补涂底漆。

施工

混合	本产品分装在二个罐中作为一组供应。始终按比例混合整组涂料。一组涂料一经混合，必须在规定的混合使用寿命内使用。	
	(1) 采用动力搅拌器搅拌基料（A组份） (2) 将所有固化剂（B组份）与基料（A组份）混合，并采用动力搅拌器彻底搅拌。	
混合比例	3 部分 :1 部分 (体积比)	
混合使用寿命	-5° C (23° F) 7) 小时	5° C (41° F) 5 小时
	25° C (77° F) 60 分钟	35° C (95° F) 60 分钟
适用于无气喷涂	推荐	喷嘴直径0.63-0.79毫米 (25-31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	推荐 - 仅用于小面积区域	可能需要多道施工，才能达到规定的漆膜厚度。
滚涂	推荐 - 仅用于小面积区域	可能需要多道施工，才能达到规定的漆膜厚度。
稀释剂	International GTA220.	稀释比例最大不超过重量比5%。稀释度勿超过当地环保法规限制
清洁剂		请选用符合当地法规的清洗剂。具体使用建议请向当地代表咨询。
作业暂停	勿要让涂料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中。采用国际牌清洗剂彻底冲洗所有设备。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，应立即采用国际牌清洗剂进行清洗。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。	

环氧油漆

产品特性

采用无气喷涂是施工一道涂层而获取最高涂膜厚度的最佳方法。采用除无气喷涂以外的其它方法进行施工，不太可能达到所要求的涂膜厚度。

低温或者高温可能会要求特定的应用技术来实现最大膜厚。

当用刷涂或滚涂涂装Intergard 7500时，有必要多层涂层施工以达到规定的系统干膜总厚度。

Intergard 7500可施工在温度低至-15° C的底材上。在温度低于-5° C的情况下进行施工之前，请向贵处的国际油漆（International Paint）代表咨询详细的施工程序。

推荐的面漆复涂间隔时间（气温条件）

推荐间隔时间 面漆	-5° C (23° F)		5° C (41° F)		25° C (77° F)		35° C (95° F)	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大	最小	最大
Intergard 7500	21 小时	6 个月	10小时	6 个月	3小时	6 个月	2小时	3 个月
Interthane 990	21小时	8 天	10小时	7 天	3小时	5 天	2小时	3 天

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

在密闭空间中施工Intergard 7500时，要确保充足的通风。

与所有环氧树脂漆一样，Intergard 7500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。

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

Intergard 7500 一般直接用于金属表面

建议以下面漆与Intergard 7500配套使用：

Intergard 7500
Interthane 990

环氧油漆

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。

如何对本产品的适用性存在疑虑，请咨询阿克苏诺贝尔防护涂料公司寻求进一步建议。

包装规格	包装规格	A组份		B组份	
		体积	包装	体积	包装
	15 公升	11.25	18 公升	3.75 公升	4 公升
	20 公升	15 公升	20 公升	5 公升	5 公升

关于其他包装规格的提供，请联系阿克苏诺贝尔防护涂料公司。

装运重量

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

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用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或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。

©2020/12/16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