

## 环氧酚醛

## 产品说明

一种双组份，耐化学性，高固体分，厚浆型酚醛环氧树脂衬里涂料，具有静电耗散性能。

## 设计用途

在可能发生累积静电问题的地方，为盛放多种产品的钢储罐提供内壁防蚀保护，如原油、无铅汽油混合物，MTBE 以及芳香及脂肪溶剂

## 涂装数据

INTERLINE 859

颜色	木炭灰色
光泽	不适用
体积固体份	76%
典型厚度	干膜厚100-150微米 (4-6密耳) 相当于 湿膜厚132-197微米 (5.3-7.9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，6.10 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，244 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，空气喷涂，刷涂，滚涂
干燥时间	

自重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
10° C (50° F)	9 小时	24 小时	24 小时	10 天
15° C (59° F)	8 小时	20 小时	20 小时	10 天
25° C (77° F)	4 小时	8 小时	8 小时	10 天
40° C (104° F)	3 小时	5 小时	5 小时	10 天

## 法规符合性数据

闪点 (典型)	A组份 42° C (108° F); B组份 54° C (129° F); 混合后 43° C (109° F)			
产品重量	1.48 千克/升 (12.4 磅/加仑)			
挥发性有机化合物	1.87 磅/加仑 (225 克/公升) 美国—环境保护局第24号方法			
	151 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

## Protective Coatings

## 环氧酚醛

## 表面处理

所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。施工油漆前，所有表面应按照 ISO 8504:2000标准进行评估和处理。

在需要之处，除去焊接飞溅物并磨光焊缝和锐边。

油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

### 喷射处理

该产品只可涂覆于经喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007)或SSPC-SP10标准的表面上。

建议50-75微米 (2-3密耳) 的尖角状表面粗糙度。

Interline 859 必须在钢铁氧化发生之前涂覆。如果发生氧化，则应按上述规定标准对整个氧化区域进行重新喷砂清理。

喷砂清理过程暴露出来的表面缺陷，应打磨、填补或采用其它合适的方法进行处理。

如果当地VOC法规允许，在氧化发生之前，表面可用 (以10-15% GTA220稀释的) pr

破裂、损坏、焊缝等区域应处理至规定的标准 (例如: Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP10标准 或采用动力工具清理至Pt3 (JSRA SPSS:1984) 或 SSPC SP11标准)。

## 施工

### 混合

Interline 859必须按照国际油漆工业涂料公司关于施工贮罐衬里材料的详细“涂装操作程序”进行施工。

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

4 部分 : 1 部分 (体积比)

### 混合使用寿命

10° C (50° F)    15° C (59° F)    25° C (77° F)    40° C (104° F)

3 小时            2 小时            1 小时            30 分钟

### 适用于无气喷涂

推荐

喷嘴直径0.53-0.68毫米 (21-27毫英寸) 喷嘴处的油漆总压力不低于 176千克/平方厘米 (2503磅/英寸<sup>2</sup>)

### 空气喷涂 (带压力罐)

推荐

喷枪                    DeVilbiss MBC 或 JGA  
喷气嘴                 704或765  
喷嘴                     E

### 刷涂

推荐 - 仅用于小面积区域    典型厚度50-75 微米 (2.0-3.0密耳)

### 滚涂

推荐 - 仅用于小面积区域    典型厚度50-75 微米 (2.0-3.0密耳)

### 稀释剂

International GTA220 (或 稀释度勿超过当地环保法规限制者 International GTA415)

### 清洁剂

International GTA853 (或者 International GTA415)

### 作业暂停

涂料不得余留在软管、喷枪或喷涂设备内。采用International GTA853彻底冲洗所有设备。油漆一经混合，不应再行密封，工作中断时间过长，应重新配制油漆，再开始施工。

### 清洗

使用后，立即采用GTA853清洗所有设备。在每天的工作过程中，定期冲洗喷涂设备是一种良好的工作习惯。清洗次数取决于喷涂量、温度和花费的时间，包括耽搁的时间。

所有剩余的涂料和空容器均应按照合适的地方规章/法规进行处置。

## 环氧酚醛

### 产品特性

Interline 859不得用于不被认可的底漆或旧漆面，因为这样有可能干扰静电导散性能。

Interline 859一般规定为2道涂层的漆系，每道涂层的厚度为125微米(5密耳)，漆系的干膜总厚度为250微米(10密耳)。这一干膜总厚度的确切配套视最终用途的要求而定。请向国际油漆工业涂料公司咨询有关贮罐衬里施工的具体建议。

当用作底漆涂层，施工的干膜厚度为40微米(1.5密耳)时，Interline 859可在贮罐内部的半保护环境中保持喷砂表面达28天。如果表面上存在水分，会发生氧化，需再行喷砂。或者可施工全涂层，条件是必须遵守复涂间隔时间，而且在采用Interline 859进行复涂前，所有表面应经过正确清理和处理。

温度低于15° C (59° F)时，建议在混合后，开始施工前，让Interline 859有一个15分钟的引发期。

为使单层漆达到最大膜厚，无气喷涂是最佳手段。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。采用传统型有气喷涂施工，为了达到最高膜厚，需要进行多道交叉喷涂。采用其它方法，刷涂、滚涂建议只用于小范围。

严重点蚀的区域，应采用刷涂施工进行预涂，以保证良好的表面“润湿性”。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

对于一般性使用，当钢铁温度低于10度(50F)时不推荐Interline 859施工。当Interline 859施工在狭小区域内时，需确定有足够的通风。

对于多道涂层的施工，施工期间或施工后立即处于低温下，会导致不完全固化和表面污染，对后道涂层的层间附着造成危害。

末道涂层固化变硬后，应采用合适的非破坏性磁性测厚仪测定涂料配套漆系的干膜厚度，核实所施工涂层的平均总厚度。涂层应无任何针孔或其它漏涂点。固化后的涂膜必须无淤积、流挂、滴漆、夹杂物或其它弊病。所有缺陷和弊病都应进行纠正。修复区域必须再行检测并在末道衬里涂层投入使用前按规定进行固化。关于合适的修补程序，请查阅国际油漆工业涂料公司的Interline 859 施工程序。

涂膜完全固化后才能达到最佳耐化学性能。固化程度取决于温度、湿度和涂膜厚度。通常，干膜总厚度为250微米(10密耳)，在温度为25° C (77° F)和相对湿度为50%时，经过7-10天，可完全固化，达到最佳耐化学性能。温度升高，固化时间成比例缩短，而温度降低，固化时间则延长。

在高于环境温度的情况下贮存货物，请向国际油漆工业涂料公司进一步咨询详细建议。

Interline 859满足中国国家标准GB6950-2001《用于石油储罐的防静电涂料》的要求。

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

这是一种自身覆涂型涂料，不适于施工在其它底漆上。  
Interline 859仅应进行自身复涂，决不应采用其它产品进行复涂。

请向国际油漆工业涂料公司咨询，确保Interline 859适于接触待贮存的产品。

## 环氧酚醛

### 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
- 涂料涂覆
- 表面处理
- 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

本产品旨在仅供专业施工人员在工业范畴内使用。包括本产品的施工和使用在内的所有工作都应按照有关国家安全卫生及环境保护方面的标准、法律、法规进行。

施工期间及施工后的干燥期间，必须提供充足的通风，保持溶剂浓度于安全范围之内，防止火灾及爆炸（关于一般的干燥时间，请参见产品数据手册）。密闭空间则需要强制通风。施工期间及施工后的干燥期间还必须为个人提供通风和/或呼吸保护设备（例如：供气式头罩或合适的过滤芯面具）。采取必要措施，防止皮肤和眼睛与涂料接触（例如：穿防护服、戴手套、护目镜、面具、涂隔离霜等）。

使用前应阅读产品的“材料安全数据手册”及“涂料施工程序”中的“健康与安全”章节，并遵照执行（若是双组份涂料，则为基料和固化剂的“材料安全数据手册”及“涂装施工程序”的“健康与安全”章节）。

如果在涂有本产品的金属底材上进行焊接或火焰切割，会散发粉尘烟雾，需要采用合适的个人防护设备并进行局部排气通风。

具体采用何种安全措施取决于施工方法及工作环境。如果您并不十分了解或不能严格遵守这些警示或指令，请勿使用本产品，请向国际油漆防护涂料部门进行咨询。

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	16 公升	20 公升	4 公升	5 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	
		体积	包装	体积	包装
	20 公升	27.3 公斤		4.3 公斤	
贮存	贮存期限	在25° C (77° F)时，至少为12个月。此后应在检查后再使用。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。

发行日期：2015/8/24

©2015/8/24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)