

## 硅酮丙烯酸耐高温漆

### 产品说明

这是一种单组分的耐中温面漆，有效成分为耐高温酮和丙烯酸树脂，并含有耐热颜料。

### 设计用途

用于各种工业环境，包括：石化厂、炼油厂、海上结构物、化工厂和发电站。适用于中等温度、需要彩色面漆的区域。

是一种用于施工在合适涂有底漆的钢结构上的耐热面漆。可用于新建结构物上及作为维修保养涂料。适用于操作温度高达 260° C (500° F) 的钢结构。层间无需加热，能够耐受高温而不出现褪色或斑纹。

### 涂装数据

INTERTHERM 875

颜色	可提供有限范围的颜色
光泽	有光
体积固体份	39%
典型厚度	干膜厚25-40微米 (1-1.6密耳) 相当于 湿膜厚64-103微米 (2.6-4.1密耳)
理论涂布率	在25微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，15.60 平方米/公升 在 1 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，626 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
10° C (50° F)	60 分钟	3 小时	4 小时	无限制 <sup>1</sup>
15° C (59° F)	45 分钟	2 小时	3 小时	无限制 <sup>1</sup>
25° C (77° F)	30 分钟	90 分钟	2 小时	无限制 <sup>1</sup>
40° C (104° F)	10 分钟	45 分钟	1 小时	无限制 <sup>1</sup>

<sup>1</sup> 参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与略缩语》

### 法规符合性数据

闪点 (典型)	24° C (75° F)	
产品重量	1.07 千克/升 (8.9 磅/加仑)	
挥发性有机化合物	4.68 磅/加仑 (562 克/升) 534 克/公斤	美国环境保护局第24号方法 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

## 硅酮丙烯酸耐高温漆

### 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。

#### 喷射处理

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Intertherm 875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。

Intertherm 875可施工在经核准的防锈底漆上。底漆表面应干燥且无任何污染物。Intertherm 875必须在规定的复涂间隔时间内进行施工（请查阅相关的产品数据手册）。

在使用锌粉底漆的情况下，在需要之处应除去焊接飞溅物，磨光焊缝和锐边，并喷砂清理焊接处和损坏的底漆，达到Sa. 2½ (ISO 8501-1:2007) 或SSPC-SP10标准。车间底漆或其它底漆表面应干燥且无任何污染物（例如：油、油脂、盐类等），并在规定的底漆复涂间隔时间内，采用Intertherm 875进行复涂（请查阅相关的数据手册）。

焊缝及损坏区域应喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或SSPC-SP10标准，复涂前，

确保锌粉底漆已完全固化、清洁、干燥且无

如果车间底漆呈现大面积或大范围散射状损坏，可能需要全面进行刷净喷砂处理。

### 施工

**混合** 这种涂料是一种单组份涂料，施工前应采用动力搅拌器彻底搅拌。

**混合比例** 不适用

**适用于无气喷涂** 不推荐

**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

**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25 微米 (1.0密耳)

**滚涂** 适用—仅适用于小面积修补 典型厚度 25 微米 (1.0密耳)

**稀释剂** International GTA007 稀释度勿超过当地环保法规限制  
 (International GTA013)

**清洁剂** International GTA007

**作业暂停** 采用国际牌GTA007彻底冲洗所有设备。所有未曾用过的涂料应贮存于盖紧的容器中。装有部分涂料的容器贮存后会出现表面结皮和/或粘度上升的情况。使用前应将涂料进行过滤。

**清洗** 所有设备在使用后，应立即采用国际牌GTA 007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。清洗次数根据喷涂量、温度、喷涂时间，包括耽搁的时间等因素而定。

所有剩余的涂料和空容器应按当地有关的法律/法规进行处置。

## 硅酮丙烯酸耐高温漆

### 产品特性

为了获得温度高达260° C (500° F)时的最佳防腐蚀作用，Intertherm 875应施工在无机硅酸锌底漆上。最好与无机硅酸锌一起施工一道雾罩涂层，然后再施工干膜厚度为40微米(1.6密耳)的Intertherm 875全涂层。如果两道都是厚层，在面漆涂层上有时会出现针孔。

复涂经过风蚀的硅酸锌底漆时，表面应清洁、无污染物且不存在锌腐蚀的锌盐等腐蚀物。

环氧锌粉底漆在温度高达150° C (300° F)时使用，也可提供令人满意的防腐蚀作用

该涂料为常温干燥涂料，适于在没有烘干设施的制作工厂和现场进行施工。

过度施工在高温下会导致起泡。

处于高温下，可见一些细微的颜色和光泽变化。

注意：白色面漆处于260° C (500° F)的温度下时间过长，会出现一些泛黄现象。

Intertherm 875可耐最高连续干温为 260° C (500° F)。

Intertherm 875可施工在表面温度达到40° C (104° F)的底材上

备注：VOC数值是基于该产品的最大可能值给出的，该数值可能因为颜色的不同和一般生产容忍性的不同而有所差异。

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

---

这种专用涂料通常不使用面漆，只与很少数的底漆相配套。

合适的底漆有：

Interzinc 12	高达260° C (500° F)的连续干温
Interzinc 22	高达260° C (500° F)的连续干温
Interzinc 52	高达150° C (300° F)的连续干温
Interzinc 315	高达150° C (300° F)的连续干温

关于其它适用的底漆，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

## 硅酮丙烯酸耐高温漆

### 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](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

这些章节的内容根据要求可获得

### 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		体积	包装
	20 公升	5 美加仑	20 公升	5 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		重量
	20 公升	5 美加仑	23.4 公斤 53.6 磅

贮存	贮存期限	贮存条件
		温度为25° C 时，最少24 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日的适用性这一风险。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](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：2015/2/5

©2015/2/5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)