

低表面处理环氧

产品说明

一种表面容忍型、双组份环氧底漆。可在低表面处理的表面进行施工，提供高的成膜厚度。可低温施工、快速重涂。

设计用途

一种用于钢结构和加工容器外部的防腐底漆，具有优异的耐水性。在酸、碱、溶剂、盐和其他腐蚀性暴露的工业和海洋环境中表现出优异的性能。

涂装数据 INTERTUF 262

颜色	黑色，浅黄色，灰色，红色，灰白色
光泽	哑光
体积固体份	73%
典型厚度	干膜厚100-175微米（4-7密耳）相当于 湿膜厚137-240微米（5.5-9.6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，5.80 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，234 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)	7 小时	29 小时	18 小时	28 天
15° C (59° F)	5 小时	26 小时	15 小时	28 天
25° C (77° F)	4 小时	9 小时	6 小时	28 天
35° C (95° F)	3 小时	5 小时	4 小时	15 天

*对于低温固化，可提供其它固化剂。详细情况，请见<产品特性>一节。

法规符合性数据

闪点（典型）	A组份 28° C (82° F); B组份 34° C (93° F); 混合后 29° C (84° F)
产品重量	1.42 千克/升 (11.8 磅/加仑)
挥发性有机化合物	1.91 磅/加仑 (229 克/升) 美国环境保护局第24号方法

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

低表面处理环氧

表面处理

该产品的性能取决于表面处理的程度。待涂表面必须清洁、干燥且无污染物。在施工油漆前，所有表面应按照 ISO 8504:2000标准进行评估和处理。

堆积的脏物和可溶性盐类必须除去。堆积的脏物通常适于采用干鬃毛刷刷去。可溶性盐类则应采用淡水冲洗除去。

喷砂处理

对于浸渍使用，Intertuf 262必须施工在喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP10的表面上。但是，用于大气暴晒环境，Intertuf 262应施工在喷砂处理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或至少为SSPC SP6的表面上。

通过喷砂清理过程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。

建议表面粗糙度为50-75 微米 (2-3 密耳)。

手工或动力工具处理

手工或动力工具清理至St2 (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP2的最低标准。

注意：所有氧化皮必须除去，不能采用铲除或针枪进行合适处理的区域，应局部喷砂清理至Sa2 (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6的最低标准。这种情况一般适用于本标准的C级或D级锈蚀。

超高压喷水处理/湿喷砂

可施工在处理至Sa2 (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6的表面上，表面可有闪锈至不低于HB2M级标准(参阅国际油漆水力喷砂标准)。在某些情况下，可以施工在潮湿的表面上。更多信息请向国际油漆工业涂料公司查询。

老化涂层

Intertuf 262适于复涂在有限范围的老化涂层上，涂层应完整且牢固附着。松散或片状脱落的涂层应除去，至牢固的涂膜边缘。有光面漆可能需要进行轻度打磨，以提供附着“基础”。如需更多资料，请见‘特性’章节。

Intertuf 262可在刚施工的硅酸锌车间底漆钢材上进行施工。如果车间底漆已大面的破损，或产生过度的腐蚀，应对表面进行扫砂。不适于重涂的其他类型的车间底漆，应完全的进行扫砂处理。焊缝和破损部位应喷砂清理至Sa2 (ISO 8501-1:2007) 或SSPC-SP6。

对于锌粉底漆，在需要处，除去焊接飞溅物并磨光焊缝和锐边，焊缝和破损部位应喷砂清理至Sa2 (ISO 8501-1:2007) 或SSPC-SP6。车间底漆或其他底漆表面应清洁且干燥无污染物（如油、油脂、可溶性污染物等），在合适的重涂间隔内（参考相关产品重涂间隔数据）施工Intertuf 262。

在重涂前，确保锌粉底漆已完全固化并且表面干燥、无锌盐。

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	4.0 部分 : 1.0 部分 (体积比)		
混合使用寿命	10° C (50° F)	15° C (59° F)	25° C (77° F) 35° C (95° F)
	7 小时	6 小时	4 小时 2 小时
适用于无气喷涂	推荐	喷嘴直径0.48-0.58毫米 (19-23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 ²)	
空气喷涂 (带压力罐)	推荐	喷枪 喷嘴 喷漆	美国特威 MBC 或 JGA 704或765 E
刷涂	合适的	通常可达到3.0-4.0 密耳 (75-100 microns)	
滚涂	合适的	通常可达到3.0-4.0 密耳 (75-100 microns)	
稀释剂	International GTA220 (or GTA415)		
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	不要让涂料残留在软管、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，不应再行密封。施工中如停顿时间过长，建议重新混合各组分，再开始施工。		
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。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。		

低表面处理环氧

产品特性

当用刷涂或滚涂涂装Intertuf 262时，有必要多道施工以达到规定的系统干膜总厚度。

采用无气喷涂施工，可获得一道涂层的最高膜厚。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。采用空气喷涂施工，为了达到最高膜厚，需要进行多道交叉喷涂。在低温或高温下施工，为了达到最高膜厚，可能需要特殊的施工技术。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

如果在封闭的维护环境下进行Intertuf 262的施工，则应确保充分通风。

与所有环氧树脂漆一样，Intertuf 262暴露在大气环境中就会发生粉化和褪色。但是，这种现象不会影响防腐性能。

对于水浸渍环境，表面处理至 Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP10的最低标准，然后施工多道Intertuf 262涂层，最低干膜总厚度需要250微米(10密耳)。

如果在湿喷砂过程中，使用盐水，那么处理过的表面必须用淡水彻底清洗，然后再涂覆 Intertuf 262 允许新喷砂的表面出现轻度点锈，比太潮湿的表面要好。水坑、死水和积水必须除去。

Intertuf 262 适合重涂与完整的，老化的环氧和聚氨酯体系。然而，该产品不推荐适用于热塑性涂料，比如氯化橡胶和乙烯。请联系国际油漆 (International Paint) 咨询。

光泽及表面平整度取决于施工方法。应尽可能避免采用多种施工方法混用。

过早暴露于积水之中会引起颜色改变，特别是深色漆。

当用作核准方案的一部分时，该涂料具有下列证书：

- 经USDA认可，可用于经过联邦政府检验的肉类与家禽制造厂内与食品接触。
经驻厂检查员主任批准

Intertuf 262符合Petrobras N-2851标准。

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。

低温性能

当需要低温固化，使用KHA414进行低温固化。

混合使用寿命	-7° C (20° F)	5° C (41° F)	25° C (77° F)
	12 小时	8 小时	4 小时

干燥时间与重涂数据如下。

系统配套性

Intertuf 262通常施工在经过合适处理的基底上。

合适的底漆有：

Intergard 251	Intergard 269
Interplus 256	Interplus 356

在需要装饰性面漆之处，建议采用下列产品：

Intergard 740	Interfine 629HS
Interthane 990	Interthane 990E

可提供其它适用的底漆/面漆。请向国际油漆工业涂料公司咨询。

低表面处理环氧

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。

如果对使用本产品的适用性有疑问，请咨询阿克苏诺贝尔以获得进一步的建议。

包装规格	包装规格	A组份		B组份	
		体积	包装	体积	包装
1 美加仑	0.8 美加仑	1 美加仑	0.2 美加仑	1 美夸脱	
5 美加仑	4 美加仑	5 美加仑	1 美加仑	1 美加仑	

如需其他包装尺寸，请与阿克苏诺贝尔联系。

装运重量	包装规格	
1 美加仑		12.5 磅
5 美加仑		61 磅

贮存	贮存期限	温度为25° C (77° F)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。

©2023/12/12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