

无机硅酸盐漆

产品说明

一种双组份、耐高温面漆，基于无机硅酸盐技术。

设计用途

Intertherm 181经专门设计用于施工在无机富锌底漆上，是用于保护处于连续操作温度高达400° C (752° F)，以及间歇波动温度高达 500° C (932° F)的管道，免受腐蚀的单道涂层配套。是用于石化工业的理想产品，特别适用于炼油厂和海上结构物，在这些地方可采用单道涂层涂装大量保温和非保温管道，减少工作安排的复杂性。

涂装数据 INTERTHERM 181

| | |
|-------|--|
| 颜色 | 灰色，白色 |
| 光泽 | 哑光 |
| 体积固体份 | 69% |
| 典型厚度 | 干膜厚100-125微米 (4-5密耳) 相当于 湿膜厚145-181微米 (5.8-7.2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，5.50 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，221 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 | 无气喷涂，空气喷涂 |
| 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 | 4 小时 | 不适用 | 不适用 |
| 15° C (59° F) | 30 分钟 | 2.5 小时 | 不适用 | 不适用 |
| 25° C (77° F) | 15 分钟 | 1.5 小时 | 不适用 | 不适用 |
| 40° C (104° F) | 10 分钟 | 45 分钟 | 不适用 | 不适用 |

法规符合性数据

| | | | | |
|----------|---|----------------|--|--|
| 闪点 (典型) | A组份 16° C (61° F); B组份 20° C (68° F); 混合后 16° C (61° F) | | | |
| 产品重量 | 1.65 千克/升 (13.8 磅/加仑) | | | |
| 挥发性有机化合物 | 3.42 磅/加仑 (410 克/升) | 美国环境保护局第24号方法 | | |
| | 338 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

无机硅酸盐漆

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。

预涂有锌粉底漆的底材

Intertherm 181应始终施工在建议的锌粉底漆上。

Intertherm 181适于施工在新涂硅酸锌底漆的钢结构上。

如果硅酸锌底漆出现大面积脱落损坏或过量的锌腐蚀产物，整个区域需要进行全面扫砂清理。其它类型的车间底漆不适于进行复涂，需采用磨料喷砂清理完全除去。

焊缝和损坏区域应喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6标准 (或者为获得最佳性能，清理至 SSPC SP10标准)，并再施工硅酸锌底漆。

施工Intertherm 181前，确保底漆表面清洁、干燥且无任何污染物和锌盐。复涂前，确保锌粉底漆已完全固化。

施工

| | | | | |
|----------|--|---|---------------|----------------|
| 混合 | Intertherm 181必须按照国际油漆工业涂料公司建议的详细Intertherm 181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 | 39.0 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) | 40° C (104° F) |
| | 2 小时 | 2 小时 | 1.5 小时 | 1 小时 |
| 适用于无气喷涂 | 推荐 | 喷嘴直径0.53-0.89毫米 (21-35毫英寸)喷嘴处的油漆总压力不低于 126千克/平方厘米(1792磅/英寸²) | | |
| 空气喷涂(传统) | 推荐 | 使用合适的专用设备。: 喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA 喷气嘴 30 喷嘴 E 关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节 | | |
| 刷涂 | 适用一仅适用于小面积修补 典型厚度75 微米 (3.0密耳) | | | |
| 滚涂 | 不推荐 | | | |
| 稀释剂 | International GTA007 | 稀释度勿超过当地环保法规限制 | | |
| 清洁剂 | International GTA220 | (或者 International GTA415) | | |
| 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GTA220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GTA 220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，包括中断的时间等因素而定。 | | | |
| | 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。 | | | |

无机硅酸盐漆

产品特性

使用前，应查阅详细的Intertherm 181 施工程序。

上述的无气喷涂和传统型喷涂设备仅作为参考，也可采用其它生产商的设备。采用无气喷涂，可获得最佳效果，通常不需要使用稀释剂。对于传统型喷涂施工为了获得最佳喷涂性能，需要进行稀释，可使用最多量为10%的GTA007。

Intertherm 181会与大气中的水分发生反应，因此包装罐应始终盖住。如果包装罐不盖，会导致油漆结皮，丧失活化期限。

Intertherm 181混合即使很长时间后，应该不会粘度增加。但是如果超过规定的活化期限，那么固化形成的涂膜性能较差，达不到规定的性能等级。

表面温度必须始终保持在露点以上至少3° C (5° F)。

在密闭空间中施工Intertherm 181时，要确保充足的通风。

为了达到最佳固化和漆膜强度，必须施工充分润湿的涂层，以将过喷涂降至最低。最佳做法是采用无气喷涂方法进行施工，使喷枪靠近底材，缓慢移动。

固化时间取决于固化期间的相对湿度。相对湿度低于65%时，固化时间将增加，视施工和固化期间的环境温度和相对湿度而定。欲知这方面的详情，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

Intertherm 181适于保护处于连续干温高达400° C (752° F)、间歇激增温度高达 500° C (932° F) 中的钢材。

涂膜完全固化后才能达到耐高温性能。固化程度取决于温度、湿度和漆膜厚度。通常，干膜厚度为125微米(5密耳)，在温度为25° C (77° F)和相对湿度为65%时，经过1天，可完全固化，达到最佳耐高温性能。温度升高，固化时间缩短，而温度湿度降低，固化时间则延长。

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漆系的干膜厚度，检查已施工漆系的平均总厚度。漆系应无针孔或其它漏涂点。固化涂膜应无淤积、流挂、滴漆杂质等缺陷。所有缺陷和弊病都应在漆系投入使用前进行修补。关于详细的修补程序，请查阅国际油漆工业涂料公司的Intertherm 181“施工程序”。

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

下列底漆可与Intertherm 181配套使用：

Interzinc 12
Interzinc 22

关于其它适用的底漆，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

Intertherm 181用于高温环境时，通常不进行复涂。

操作温度低于150° C (302° F)时，可采用Intertherm 181作为管道标记进行复涂。请向国际油漆工业涂料公司咨询关于最新技术方面的建议。

无机硅酸盐漆

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 | A组份 | | B组份 | |
|------------------------------|-------|---|-------|----------|----------|
| | | 体积 | 包装 | 体积 | 包装 |
| | 10 公升 | 9.75 公升 | 10 公升 | 0.25 公升 | 0.5 公升 |
| | 5 美加仑 | 4.8 美加仑 | 5 美加仑 | 0.12 美加仑 | 0.13 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 | A组份 | | B组份 | |
| | 10 公升 | 17.87 公斤 | | 0.25 公斤 | |
| | 5 美加仑 | 73.1 磅 | | 1 磅 | |
| 贮存 | 贮存期限 | 在25° C (77° F) 下，至少为6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。

©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