

产品说明

一种双组份环氧快干型底漆。
经过长时间老化后仍可进行复涂。

设计用途

作为喷砂临时底漆，适于浸渍和暴晒使用，并可与其它产品配套组成多种高性能防腐体系。
既适用于新建结构，也可用于原有金属结构防腐的维护保养。
也可作为连接层，用于硅酸锌涂层上，防止老化涂层上锌盐的生成以及后道厚浆型面漆涂层上的针孔。

**INTERGARD 269
涂装数据**

颜色	红色 (关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节)
光泽	哑光
体积固体份	47%
典型厚度	40微米 (1.6 密耳) 的干膜相当于85微米 (3.4 密耳) 的湿膜
理论涂布率	在40 微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，11.80 米 ² /公升 在1.6 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，471 英尺 ² /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, 刷涂, 滚涂

干燥时间

温度	推荐面漆重涂间隔			
	表干	硬干	最小	最大
10°C (50°F)	40 分钟	16 小时	16 小时	无限制 ¹
15°C (59°F)	35 分钟	12 小时	12 小时	无限制 ¹
25°C (77°F)	30 分钟	8 小时	8 小时	无限制 ¹
40°C (104°F)	15 分钟	1 小时	4 小时	无限制 ¹

¹ 使用聚硅氧烷面漆时，最长复涂间隔时间较短。关于详细情况，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

法规符合性数据

闪点	A组分 26°C (79°F); 乙组分 25°C (77°F); 混合后 26°C (79°F)		
产品重量	1.53 公斤/公升 (12.8磅/加仑)		
挥发性有机化合物含量	3.75 磅/加仑 (450 克/升)	美国环境保护局第24号方法	
	293 克/公斤	欧共体溶剂排放指令 1999年第13号委员会命令	

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

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。

喷砂处理

对于浸渍使用，Intergard 269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，Intergard 269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。

超高压水力喷砂/(仅供非浸渍使用)

可施工在处理至Sa2 (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6 标准的表面上，表面可有点锈，但不得低于HB2M级 (参见国际油漆的水力喷砂标准)。国际油漆工业涂料公司可提供更多这方面的资料。

作为粘结涂层的施工 (见产品特性)

如果采用锌粉底漆，在需要处应除去焊渣、磨光焊缝和锐边，并喷砂清理焊缝和损坏的底漆至Sa.2½ (ISO 8501-1:2007) 或SSPC SP6标准。车间底漆或其它底漆表面应干燥且无任何污染物(油、油脂、盐等)，并采用Intergard 269在规定的底漆复涂间隔时间内进行复涂(请查阅相关的数据手册)。

复涂前，确保锌粉底漆已完全固化，且清洁、干燥、无锌盐存在。

施工

混合

本产品分两罐装，组成一个单元供应。使用时应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) 采用电动搅拌器搅拌基料(A组分)。
- (2) 将全部固化剂(B组分)和基料(A组分)混合，并采用电动搅拌器彻底搅拌。

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)
17 小时	12 小时	8 小时	3 小时

无气喷涂

推荐

喷嘴直径0.38-0.53 毫米 (15-21毫英寸)
 喷嘴处的输出流体总压力不低于 141 公斤/厘米²
 (2005 磅/英寸²)

空气喷涂(压力罐)

推荐

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

刷涂

适用 - 仅用于小面积修补

典型厚度25-30 微米 (1.0-1.2密耳)

滚涂

适用 - 仅用于小面积修补

典型厚度25-30 微米 (1.0-1.2 密耳)

稀释剂

International GTA220
 (或者 International
 GTA415)

不得超过当地法规所允许的范围进行稀释。

清洁剂

International GTA822 或者 International GTA415

作业暂停

勿要让涂料保留在软管、喷枪或喷涂设备内。采用国际牌GTA822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 822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合适的法律/法规进行处置。

产品特性

用作临时性保护底漆

Intergard 269适于作为喷砂临时保护底漆，用于浸渍环境和大气环境中的钢结构。将Intergard 269施工至推荐的厚度，因为涂覆过厚会产生有光表面，老化后不适于进行复涂。

在高环境温度下涂装钢材时，可能需要采用国际牌稀释剂进行稀释，可防止出现干喷并控制涂膜厚度

该产品在温度低于5°C (41°F)时，不能充分固化。为达到最佳性能，固化的环境温度应高于 10°C (50°F)。

Intergard 269 也适于施工在经过脱脂和打磨的不锈钢及镀锌钢材上。可采用非金属磨料轻度喷砂进行打磨，对于小面积区域则可采用金刚砂轮进行打磨

用作连接层

为了确保硅酸锌涂料的良好渗透性，Intergard 269应采用国际牌稀释剂稀释15-25%。Intergard 269应在施工厚膜面漆前固化，否则将会降低防止针孔的有效性。

漆膜不宜过厚，否则用厚浆型涂料重涂时，有可能导致漆膜开裂。

在温度低于10°C (50°F)时施工，可提供其它过渡涂层。请与国际油漆工业涂料公司联系，获取有关资料。

当用于海洋环境时，使用的方案和复涂间隔时间可能有所不同。

红色的Intergard 269在全球有供应; 其它颜色可根据申请来供应。欲知详情，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

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

Intergard 269适于施工在下列底漆上：

Interzinc 22
Interzinc 52

建议产品使用以下面漆/中间漆：

Intercure 200HS	Intergard 740
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 870
Interfine 878	Interthane 990
Interfine 979	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 345	Interzone 1000
Intergard 475HS	

关于其它漆系的详细情况，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

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

这些章节的内容有单行本可供索取

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，均应按照安全、卫生和环保方面的相关国家标准和法规进行。

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，要求使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组分		乙组分	
		体积	包装	体积	包装
	20 公升	16 公升	20 公升	4 公升	5 公升
	5 美加仑	4 美加仑	5 美加仑	1 美加仑	1 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组分		乙组分	
	20 公升	28.9 公斤		4.1 公斤	
	5 美加仑	59.7 磅		8.4 磅	
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

本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。所提供的担保或特定销售条款和条件均包括在“国际油漆销售条款与条件”之中，一经要求即可提供。因此，除非我们特地书面同意这种做法，否则我们对于所产生的任何产品性能问题不负责任，或因使用产品而导致的损失或损坏在法律允许的最大范围内概不负责。因此，除非我们特地书面同意这种做法，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(根据法律)。所有供应的产品及提供的技术指导隶属于我们的标准销售条款和条件。您应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不断开发产品的政策随时进行修改。在使用产品前，与当地“国际油漆代表”一起检查所持产品说明书为最新版本是用户的职责。

发行日期：2009/9/4

Copyright © AkzoNobel, 2009/9/4.

 以及“国际”一词是商标。

www.international-pc.com