Intertherm® 2205

International

热涂环氧

产品说明

一种低VOC、低表面处理、铝粉耐高温涂料，直接施工于高温钢结构上，用于维修市场。

Intertherm 2205是基于热扩散环氧技术，设计应用于高温环境的下一代环氧酚醛涂料。

Intertherm 2205为保温层下（CUI）的构件提供优异防腐性能和耐热性，直接用于高温构件表面时，施工简单方便。

设计用途

为那些在高腐蚀环境，CX环境使用的管道、阀门和储罐提供维修和修补，包括运行温度高达230°C (446°F)并伴有热循环的环境。

Intertherm 2205直接施工于温度范围在60°C (140°F) 到205°C (401°F)之间的钢结构表面，在维修保养期间，设备可以持续运行，减少停工。Intertherm 2205是一个理想的高温维修产品，应用于炼油厂、石化厂和其他腐蚀环境中的设备，如无法喷砂处理的海上平台结构。

适用于保温层或非保温层下的结构表面。

涂装数据 INTERTHERM 2205

颜色	铝色
光泽	不适用
体积固体份	85%
典型厚度	干膜厚100-200微米 (4-8密耳) 相当于 湿膜厚118-235微米 (4.7-9.4密耳)
理论涂布率	在100微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，8.50 平方米/公升 在 4 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，341 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	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*
60° C (140° F)	30 分钟	60 分钟	60 分钟	24 小时
100° C (212° F)	5 分钟	15 分钟	15 分钟	24 小时
205° C (401° F)	4 分钟	4 分钟	4 分钟	24 小时

法规符合性数据

闪点（典型）	A组份 43° C (109° F)；B组份 104° C (219° F)；混合后 50° C (122° F)	
产品重量	1.34 千克/升 (11.2 磅/加仑)	
挥发性有机化合物	0.80 磅/加仑 (97 克/升)	美国环境保护局第24号方法
	98 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

热涂环氧

表面处理

钢质底材

Intertherm 2205的设计特别考虑到维护保养，所以能够应用到按照不同标准处理过的构件表面，比如手工打磨、动力工具打磨或者喷砂处理方法，包括St2, St3, Sa2, Sa2½ (ISO8501-1) 和 SP2, SP3, SP11, SP6, SP10 (SSPC)。

所有待涂漆表面均应清洁、干燥、没有污染物。上漆之前，所有表面均应根据ISO 8504-2000标准进行判定和处理。

对于手动或者动力工具打磨的，局部用针枪处理的不够充分的表面，都要再进行喷砂处理，表面应到达ISO8501-1, Sa2/SSPC-SP6标准。这种情况特别适用于本标准的C级或者D级锈蚀。

老化涂层

Intertherm 2205适合应用在已经老化的涂层上：不需要抛光表面，只需要去除表面松散的、剥落的或者附着力不好的涂层。表面有老化环氧涂层或者光滑的区域需要进行打磨。待涂前，所有表面应清洁、干燥和无污染物。

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

3.50 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)
2 小时	2 小时	90 分钟	60 分钟

刷涂	推荐	典型厚度100-150 微米 (4.0-6.0密耳)
滚涂	推荐	典型厚度100-125 微米 (4.0-5.0密耳)

稀释剂

不推荐

清洁剂

International GTA007

作业暂停

喷涂前，用GTA007彻底地清洗所有设备。油漆组分混合以后，未使用完的部分不能再封装。如果作业暂停时间较长，建议再开工时重新配制油漆。

清洗

所有设备使用完成后，必须立即用GTA007清洗。在日常工作中，定期的清洗设备是一种很好的习惯。

所有剩余的油漆和空容器应按照当地有关的法律/法规进行处置。

Intertherm® 2205

热涂环氧

产品特性

Intertherm 2205是一种低VOC、低表面处理、高膜厚涂料，可以为那些工作温度高达205°C (401°F)和间歇性温度高达230°C (446°F)的管道、阀门和储罐提供优异的防腐性能。

对于这些采用手动或者动力工具处理的在高温运行的钢结构，Intertherm 2205是优先选用的油漆产品，在维护保养中不影响钢结构设备的持续运行。 它设计用于暴露于空气中或者保温层下的钢结构上。

由于Intertherm 2205设计施工于工作温度高于60°C (140°F)钢结构上，施工过程中，挥发物释放比较快，所以必须穿戴个人防护设备。

为了达到最佳防腐性能，涂层系统中油漆最小干膜厚度不少于200um是至关重要的，可以通过多道涂层施工来实现（推荐2道涂层）。

当涂料被施工于表面温度高于100°C (212°F)结构上时，油漆会迅速变稀。一旦出现流挂，需要在漆膜固化前确保其重新施工成形成均匀的漆膜。施工过程中，当刷子或者滚筒上的油漆开始出现固化时，需要重新更换刷子和滚筒。不推荐使用稀释剂。

Intertherm 2205在温度高于100°C (212°F)使用时，仅需要10分钟固化时间，就可以重新使用保温层。

暴露于高温环境中，Intertherm 2205的颜色可能会发生变化，从铝粉色变为褪色的青铜色。这是固化过程中出现的正常现象，不会影响油漆的性能。

Intertherm 2205是浸涂级别的涂料，适用于长期湿热环境。但是Intertherm 2205不适合用作储罐衬里涂料。 Intertherm 2205不适用于埋地环境。

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。

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

Intertherm 2205通常可直接施工在金属表面上，也可与下列油漆相配套使用：

Interbond 2340UPC
Interplus 256
Intertherm 228HS

Intertherm® 2205

热涂环氧

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。

如何对本产品的适用性存在疑虑，请咨询阿克苏诺贝尔防护涂料公司寻求进一步建议。

包装规格

包装规格	A组份		B组份	
	体积	包装	体积	包装
5 公升	3.5 公升	5 公升	1 公升	1 公升

关于其他包装规格的提供，请联系阿克苏诺贝尔防护涂料公司。

装运重量

包装规格	A组份	B组份
5 公升	5.47 公斤	1.13 公斤

贮存

贮存期限	温度为25° C (77° F)的条件下，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

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。

©2020/11/2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