Interseal® 670HS

International

低表面处理环氧

产品说明

常温固化EGA247（ EGA056在北美供应。）

一种低VOC含量、双组份、厚膜型、高固体份的低表面处理环氧保养涂料。

设计用途

用于施工在各种底材上，包括：手工处理的锈蚀钢材，磨料喷砂清理钢材和水力喷砂清理钢材，以及完整的老化涂层上。
可为处于大气暴晒和浸渍环境中的工业结构物、沿海结构物、造纸厂、桥梁和海上结构物，提供杰出的防腐蚀保护作用。

涂装数据
INTERSEAL 670HS

颜色	可提供多种颜色，包含铝粉色。
光泽	半光（铝粉是蛋壳光）
体积固体份	82% ± 3%（视颜色而定）
典型厚度	干膜厚100-250微米（4-10密耳）相当于 湿膜厚122-305微米（4.9-12.2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，6.56 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，263 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

			推荐面漆重涂间隔	
温度	表干	硬干	*最小*	*最大*
-5° C (23° F)	24 小时	72 小时	72 小时	12 周[1]
0° C (32° F)	16 小时	56 小时	56 小时	10 周[1]
5° C (41° F)	9 小时	36 小时	36 小时	8 周[1]
10° C (50° F)	5 小时	24 小时	24 小时	6 周[1]

[1] 参考应用于浸水区域的数据。对于非浸水区域，最大复涂间隔为“无限制”；参见阿克苏诺贝尔的《定义与缩略语》。
使用聚硅氧烷面漆时，最长复涂间隔时间将缩短。关于详细情况，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

上表中的表干时间是化学反应固化的时间，而不是在0℃(32° F) 以下温度的条件下物理成膜固化的时间。

也可提供常温版本；请参考常温版本的产品说明书

法规符合性数据

闪点（典型）	A组份 36° C (97° F)；B组份 56° C (133° F)；混合后 33° C (91° F)	
产品重量	1.6 千克/升 (13.4 磅/加仑)	
挥发性有机化合物	2.00 磅/加仑 (240 克/升)	美国环境保护局第24号方法
	114 克/公斤	欧共体溶剂排放指令含量 1999年第13号委员会指令
	151 g/lt	中国国家标准 GB/T 23985-2009

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

Interseal® 670HS

International®

低表面处理环氧

表面处理

此产品性能取决于表面处理的程度。待涂漆表面应当清洁、干燥、无其它污染物。施工油漆前，所有的表面应当按照ISO 8504：2000进行评估和处理。

必须去除污垢和可溶性盐的堆积。干鬃毛刷正常情况下即可以去除堆积的污垢。可溶性盐应当用新鲜水冲洗掉。

喷砂处理
"如果用于水下环境，Interseal 670HS必须用于喷砂清理至Sa2½（ISO 8501-1：2007）或SSPC-SP10的表面； 若用于大气环境中，Interseal 670HS则应用于喷砂清理至少Sa2½（ISO 8501-1：2007）或SSPC-SP6的表面时，才能达到最佳性能。喷砂清理过程中暴露出的表面缺陷应以适当的方式打磨，填充或处理。"

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Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6的表面上，表面可有闪锈至不低于HB2½M级标准(参阅国际油漆水力喷砂标准)或 SB2½M级标准(参阅国际油漆泥浆喷砂标准)。在某些情况下，还可施工在潮湿表面上。更多信息请向国际油漆工业涂料公司查询。

老化涂层
Interseal 670HS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。

施工

混合

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

5.67 部分: 1 部分 (体积比)

混合使用寿命

5° C (41° F)	10° C (50° F)
4 小时	3 小时

适用于无气喷涂

推荐

喷嘴直径0.45-0.58毫米 (18-23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	美国特威 MBC 或 JGA
喷气嘴	704或765
喷漆	E

刷涂

推荐

典型厚度100-125 微米 (4.0-5.0密耳)

滚涂

推荐

典型厚度75-100 微米 (3.0-4.0密耳)

稀释剂

International GTA220

清洁剂

作业暂停

勿要让涂料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中。采用国际牌清洗剂彻底冲洗所有设备。油漆混和后不宜重新密封，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，应立即采用国际牌清洗剂进行清洗。在日常工作过程中定时冲洗喷涂设备，是一个良好的习惯。清洗频率取决于喷涂量、温度、喷涂时间，包括中断的时间等因素。

剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。

Interseal® 670HS

低表面处理环氧

产品特性

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 Interseal 670HS涂层，最低干膜总厚度需要250微米(10密耳)。

用于水下环境时，Chromascan系统调制的颜色不能用于涂层配套的第一道涂层。

采用无气喷涂施工，可获取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。

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 Interseal 670HS 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。

Interseal 670HS 可用于适当封闭或涂有底漆的混凝土表面；关于进一步的配套和底漆建议,请联系国际油漆防护涂料公司。

Interseal 670HS 适于复涂在完整的老化醇酸、环氧及聚氨酯漆系上。但是，建议不要将该产品施工在以前使用过诸如氯化橡胶和乙烯等热塑型涂料的地方。请向国际油漆工业涂料公司咨询其它有关建议。

表面温度必须始终保持在露点以上至少3° C (5° F)。 Interseal 670HS可在0° C (32° F)以下固化。但是，该产品不应在 0° C (32° F) 时施工，因为底材上可能有结冰。

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。

同所有环氧树脂漆一样，该产品暴露于外部大气中会发生粉化、褪色。但这些现象对其防腐性能没有影响。实际粉化速度取决于气候条件，通常仅限于表面薄层发生粉化。如果粉化层受紫外光照射，且有高速流水间歇冲刷，就会剥落，只有在这种情况下，粉化现象才会降低涂层的防腐性能。

过早暴露于积水之中会引起颜色改变，特别是深色漆。

通过加入GMA 132(碎燧石)骨料进行改性，Interseal 670HS可用作防滑甲板漆系，然后，应施工在合适涂有底漆的表面上。一般厚度介于500 - 1000微米(20-40密耳)之间。最好采用合适的大喷嘴喷枪(例如：Sagola 429 或带有5-10毫米喷嘴的空气喷枪)进行施工。小面积区域可采用抹涂施工或辊涂施工。或者可采用撒播技法进行施工。详情请向国际油漆工业涂料公司咨询。

推荐面漆重涂间隔

			最小复涂间隔 推荐面漆	
温度	表干	实干	*最小*	*最大*
-5° C (23° F)	24小时	72小时	72小时	12 周
0° C (32° F)	16小时	56小时	42小时	10 周
5° C (41° F)	9小时	36小时	36小时	8 周
10° C (50° F)	5小时	24小时	16小时	6 周

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

Interseal 670HS通常施工在经过合适处理的钢材上。但可用于合适涂有底漆的表面上。

合适的底漆包括

Intercure 200
Interplus 356
Interzinc 52E
Intergard 269
Interzinc 315

在需要装饰性面漆之处，建议采用下列产品：

Interfine 878
Intergard 740
Interthane 990
Interfine 979
Interthane 870
Interthane 990E

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
20 公升	17 公升	20 公升	3 公升	3.7 公升
5 美加仑	4.25 美加仑	5 美加仑	0.75 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	A组份	B组份
20 公升	30.8 公斤	3.5 公斤
5 美加仑	64.9 磅	6.8 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

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。

©2022/7/6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