International

Intertherm® 50

硅酮高温漆

产品说明

这是一种单组份高温涂料，含有湿固化的硅酮粘结剂和铝屑颜料。

由于具有湿固化的交联机制，因此可以涂覆多道而无需热固化，能耐受最高达540℃(1004°F)的温度。

设计用途

用于保护温度高达540℃(1004° F)的明火烟囱、普通烟囱、排气装置、通风设备和管道区域的钢材免受腐蚀。

如果需要最强的防腐保护，应该在涂覆本产品之前，先涂一道硅酸锌底漆(如Interzinc 22)。

Intertherm 50 涂装数据

颜色	铝色、黑色
光泽度	不适用
体积固体份	45%
典型厚度	干膜厚25微米(1密耳)，相当于湿膜厚56微米(2.2密耳)
理论涂布率	在上述体积固体份和干膜厚25微米的条件下，18.0平方米/公升 在上述体积固体份和干膜厚1密耳的条件下，722平方英尺/美制加仑
实际涂布率	考虑适当的损耗系数
涂覆方法	空气喷涂、刷涂、滚涂

干燥时间　　用Intertherm50自重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
5℃（41°F）	90分钟	5小时	24小时	无限制*
15℃（59°F）	60分钟	3小时	16小时	无限制*
25℃（77°F）	30分钟	2小时	12小时	无限制*
40℃（104°F）	15分钟	1小时	6小时	无限制*

*参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与缩略语》

法规符合性数据

闪点	25℃(77°F)	
产品重量	1.1公斤/公升	
溶剂含量	495克/公升 509克/公斤	美国–环境保护局第24号方法 欧共体溶剂排放指标 (Council Directive 1999/13/EC)

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
钢材表面喷砂清理至Sa2 1/2(ISO 8501–1:1988)或SSPC–SP6。如果在喷砂清理和施工Intertherm 50之间发生了氧化，表面应再行喷砂至规定的目视标准。
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25–50微米(1–2密耳)

手工或动力工具处理
施工Intertherm 50前，必须除去存在于表面上的所有涂层。
手工或采用动力工具清理表面时最低要达到Pt3（ISO 8501–1:1988）或SSPC SP3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 8501–1:1988)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。

预涂有底漆的表面
Intertherm 50适于施工在新涂硅酸锌车间底漆的钢构件。
如果锌粉车间底漆出现大面积散射状脱落或大量的锌盐，整个区域需要进行全面的扫砂清理。不适于复涂其它类型的车间底漆，需要采用磨料喷砂彻底清除。
焊缝和损坏区域应喷砂清理至Sa2 1/2(ISO 8501–1:1988)或SSPC SP6标准。

喷涂金属铝
喷涂金属的表面应新鲜、清洁且无潮气和表面污染物。

施工

混合	本产品是单组份涂料，每次涂覆之前都必须用动力搅拌器彻底搅拌。	
混合比例	不适用	
无气喷涂	不适用	
空气喷涂 (压力壶)	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC或JGA 喷气嘴 704或765 喷嘴 E
空气喷涂 (传统式)	推荐使用	请使用适当的专用设备
刷涂	适合–仅用于小范围修补	典型厚度15–20微米(0.6–0.8密耳)
滚涂	适合–仅用于小范围修补	典型厚度15–20微米(0.6–0.8密耳)
稀释剂	International GTA007	稀释度勿超过当地环保法规限制
清洁剂	International GTA007	
作业暂停	请勿让漆料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中，用International GTA007彻底冲洗所有设备。油漆混合后不宜重新密封，如果作业暂停时间较长，建议重新开工时使用新调成的漆料。	
清洗	所有设备在使用后应采用International GTA007进行清洗，日常工作中，定时冲洗所有设备是一种良好的工作习惯。清洗次数视喷涂量、温度和喷涂时间，包括中断的时间等因素而定。 所有剩余涂料及用空的容器应按当地合适的法律/法规进行处置。	

产品特性

Intertherm 50为潮气固化型，在热固化过程中不像普通硅酮漆一样产生水蒸气。因此可施工厚度为25微米(1密耳)，而不是常规的15微米(0.6密耳)。

在加热情况下，单道涂层可施工而不起泡的最高厚度为40微米(1.6密耳)。

可施工3道涂层，每道涂层的厚度为25微米(1密耳)，施工各道涂层之间不需进行加热。在不能采用硅酸锌底漆的情况下，这种方式可提供最大的保护作用。

有两种颜色的品种供选择；铝色和黑色。由于含铝的品种性能更佳，因此我们建议尽可能使用铝色的Intertherm 50。黑色品种则仅用于特殊施工/要求。请向国际涂料公司工业防护漆查询，获取更多资料。

Intertherm 50的铝粉品种适于保护在干燥温度高达540℃(1004°F)的条件下连续工作的、经过喷砂处理的钢结构。但是，在手工处理底材上的最高使用温度为400℃(752°F)

Intertherm 50的黑色品种适于保护在干燥温度高达400℃(752°F)的条件下连续工作的、经过喷砂处理的钢结构。但是，在手工处理底材上的最高使用温度为300℃(572°F)

在无机锌底漆上复涂耐高温涂料时，应严格按照配套规定的涂膜厚度施工产品，因为涂膜过厚会导致起泡。施工耐高温涂料前，应遵守产品数据手册关于固化的说明，确保无机锌底漆已完全固化。

为了达到最佳防腐蚀作用而采用硅酸锌底漆时，建议硅酸锌涂层的干膜厚度为50微米(2密耳)，以确保在继而的温度循环条件下达到最大表面强度并避免面漆出现剥落。

最好在硅酸锌涂料发生氧化之前进行复涂。但在不可能做到这一点的情况下，硅酸锌表面应清洁且无锌腐蚀产品。

在腐蚀环境中，直接在硅酸锌底漆上使用黑色Intertherm 50，由于下面底漆的“盐析作用”会导致显著的颜色变化，从黑色变成灰色。在施工Intertherm 50黑色涂料前，先施工一道Intertherm 50铝粉涂层，首先封闭硅酸锌底漆，可大大减少这种颜色变化。这种漆系的最高耐干温性为400℃(752°F)。

Intertherm 50不适用于暴露于酸性或碱性环境。

Intertherm 50铝粉涂料获得了下列许可：

BS5493（1977）:CP7

壳牌配套DEP 40.48.00.30 Gen.第VI章(h)

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不同和一般生产容差的不同而有所差异。

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

本产品为专用涂料，因此只能与少数几种产品配套。

可以配套的底漆如下：

Interzinc 22

可以配套的面漆如下：

Intertherm 50

关于其他可配套的底漆，请向国际油漆公司工业防护漆部门查询。

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，可以www.international-pc.com网站提供的下列文件中查到：：

- 定义与缩略语
- 表面处理
- 涂料涂覆
- 实际与理论涂布率

这些章节的内容有单行本供索取。

安全注意事项

本产品应由专业涂装操作人员根据本说明书、材料安全数据表和包装容器上的使用说明中的建议在生产场地使用。如果没有阅读本材料安全数据表(MSDS)，则不可使用本产品，该说明书已由国际油漆公司工业防护漆提供给用户。

涂覆和使用本产品的一切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。

如果要在涂有本产品的金属材料上进行焊接或火焰切割，将散发出尘埃和烟雾，因此需要使用合适的个人防护设备，采取充分的局部抽气通风措施。

如果对本产品是否适用有怀疑，请向国际油漆公司工业防护漆部门查询详情。

包装规格	20公升组	Intertherm 50基料	20公升装于20公升的容器中
	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	U.N装运编号 20公升组	1263 24.1公斤	
贮存	贮存期限	在25℃（77°F）的温度条件下至少可保存12个月。此后应再检查后使用。储存在干燥、遮阳处，远离热源和火源。	

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。虽然我们竭力保证我们对产品所提供的所有建议（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施工和使用的多种因素。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：2010年2月

Copyright © AkzoNobel, 2010

International 以及‘国际’一词是商标。

www.international-pc.com