

产品说明

Chartek 8是一种高性能, 厚涂性, 无溶剂双组份环氧膨胀型防火涂料体系。它重量轻, 坚固耐用, 并提供优良的防腐蚀保护。

Chartek 8作为被动防火系统得到独立测试和认证; 在火灾中, 抵御烃类火焰, 在一定时间内能保护钢结构和保护设施的功能完整性。

设计用途

主要用于高风险的海上石油及天然气行业, Chartek 8体系具有高强度耐久性, 广泛适用于烃类火灾防护领域。

通常喷涂在钢结构设施, 分隔舱(隔舱壁及甲板)以及工艺设备(管道及容器)。用于海上平台、钻探设备、FPSOs、LNG设备及相关设施。

涂装数据
 CHARTEK 8

颜色	中灰色
光泽	不适用
体积固体份	100%
典型厚度	决定于所需要的保护别。
密度	1000kg/m ³ (62.427磅/英尺 ³) 多组份喷涂施工 (ISO 1183:1987 方法A)
施工方法	双组份加热型多组份喷涂设备, 改进型无气喷涂设备或铲涂 (见“施工”章节)
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)	9 小时	16 小时	16 小时	* ¹
25° C (77° F)	9 小时	9 小时	9 小时	* ¹
40° C (104° F)	5 小时	6 小时	6 小时	* ¹

¹ *参考国际保护涂料的意见

法规符合性数据

闪点	A组份 >106° C (223° F); B组份 >106° C (223° F); 混合后 >106° C (223° F)		
挥发性有机化合物含量	1克/公升 (0 磅/加仑)	计算	
	1 克/升 (0 磅/加仑)	欧共体溶剂排放指令	
		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

表面处理

所有待涂覆的表面均应清洁、干燥、无污染。涂漆之前，应根据ISO 8504:2000标准对所有表面进行评估和处理。

喷射处理

本产品必须仅施工在磨料喷砂处理，清洁度为Sa 2.5 (ISO 8501-1:2007) 或SSPC-SP10

底漆

经过选择的底漆或底漆系统必须已履行国际油漆公司的底漆认可程序，列入国际油漆公司公布的底漆清单中。首选底漆应为环氧聚酰胺涂料（例如：Intergard 269）或环氧磷酸锌涂料（例如：Intergard 251），厚度不超过75微米（3密耳）。对于二道底漆系统，例如环氧锌粉涂料（例如：Interzinc 52）和过渡层（例如：Intergard 269），总的干膜厚度不应超过110微米（4.5密耳）。

施工
混合

如果Chartek 8使用改型的单组份泵进行无气喷涂或刷涂。必须预先用动力工具充分混合搅拌Chartek 8组分，且各组分在混合前必须首先在25~30C (77 - 86° F)温度下持续搅拌24h以上

混合比例

始终整组份涂料混合（关于手工施工方法，请见Chartek施工规范手册）

混合使用寿命

15° C (59° F)	25° C (77° F)	30° C (86° F)
120 分钟	90 分钟	45 分钟

上述数据为铲涂施工数据。混合使用寿命并不社和多组分无气喷涂，因为涂料产品在施工时仅在喷枪内混合。

对于预混合无气喷涂，混合使用寿命同上述数据相比将会缩减。详见Chartek施工规范手册。

多组份无气喷涂

推荐及首选设备 由国际油漆核准的加热型多组份喷涂设备，不需要稀释剂

无气喷涂

推荐 建议使用压缩比至少为68: 1的无气喷涂（获得国际防护油漆认可）

镉涂

适用—仅适用于小面积修补

稀释剂

International GTA123 仅用于预混合及手工施工 — 请查阅<施工手册>

清洁剂

国际牌 International GTA007

作业暂停

请勿让漆料留在漆管、喷枪或喷涂设备中。用 International GTA123 彻底冲洗所有设备。油漆混合后不应再行封装。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，应立即采用国际牌GTA 007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，包括耽搁的时间等因素而定。

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。

产品特性

整个施工期间，必须具备（或创造）下列条件：

最低气温	10° C (50° F)
最高湿度	85%
表面温度	周围空气在露点温度以上至少 3° C (5° F)。
总则	Surfaces must be clean, dry and free from contaminants immediately prior to coating.

施工

Chartek 8应使用喷涂方法施工，确保达到底材完全润湿。如不能单独采用喷涂施工，那么第一道涂层应该充分铲除或滚涂，以达到底材完全润湿。

Chartek 8自身复涂的最佳时间是“湿喷湿”阶段，或者在施工后12小时以内以及涂层未遭受任何污染。

丝网安装

如果需要采用丝网强化，应根据特定的火灾设计以及Chartek施工规范手册中的规定，安装国际油漆公司的HK-1碳质复合丝网。

丝网安装后（如果适用）

继续喷涂Chartek 8至所要求的厚度

施工人员证书

只有具备国际油漆公司防护涂料公司颁发的合格施工单位的公司才能施工该产品。这些公司必须在施工前予以文件证明。

Chartek 8的施工单位必须雇用已通过正确施工程序培训的施工人员。作为最低要求，现场监督人员及质量控制人员具备个人资格证书，并参加过国际油漆防护涂料公司Chartek施工人员培训班学习。这是最低要求，必须在施工前予以书面证明。

检查及质量保证

这是施工人员的职责，但至少必须符合国际油漆工业涂料公司Chartek 质量控制手册所规定的程序。

技术服务

国际油漆防护涂料公司提供这一服务，予以协调，确保开始工作时能够及时参与。施工单位 应负责通知国际油漆防护涂料公司开始施工日期。

其它表面处理

在一些工程特定的环境中，国际油漆防护涂料公司开发了湿喷射、超高压水喷射（水喷射）和动力工具打磨的处理程序。欲知详情，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

最高表面操作温度

服役温度高于120°C (>248F)时，需合适的热屏障涂层施工于底材和Chartek 8之间。

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。

系统配套性

推荐：双组分聚氨酯面漆，国际油漆工业防护漆Interthane990，干膜厚度50微米（2密耳）。如需其他替代产品，请咨询国际油漆工业防护漆部门。

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
- Chartek 8 施工指导

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，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	
		重量	包装	重量	包装
	50 公斤	35.7 公斤	20 公升	14.3 公斤	20 公升
50公斤 (110.2 磅) 一套由2桶A组份和1桶B组份组成。 适合与无气喷涂泵一起使用。					
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
	50 公斤	39.3 公斤	16.1 公斤

贮存	贮存期限	在常温条件下为1年。 应贮存于室内，避免阳光直射。温度范围必须保持在1-30° C (34-86° F) 之间。

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。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“国际油漆代表”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。

©2012/11/28阿克苏诺贝尔公司版权所有。

International，国际牌 (International) 以及本手册中提到的所有产品都是阿克苏诺贝尔公司的商标或阿克苏诺贝尔公司授权的商标。

www.international-pc.com