

**产品说明**

Intercure 99聚天门冬氨酸酯可用标准的施工设备直接施工于金属表面，一道施工厚度150-250微米（6-10密耳），在中度腐蚀环境中（最高到C3，ISO12944-2）使用时，与两道漆施工相比，可以节约施工时间和劳动力成本。

Intercure 99是一种低VOC、高固含量的快干型底漆/面漆，同时提供优异的防腐保护和长效的保光保色性能 - 其他快干型、单道底漆面漆替代产品无法达到。

Intercure 99同样可以作为一种厚浆型，耐久性中间漆/面漆产品，施工于经认可的防腐底漆之上，在更加恶劣的腐蚀环境中使用，如ISO 12944 C4和C5。

**设计用途**

Intercure 99尤其适用作为单道高性能面漆使用。用作钢结构施工，减少涂层道数可以帮助提高生产量和生产效率。快干和可提前搬运特征使其非常适合用于风塔、变压器、矿山设备和泵等对生产率和干燥时间要求较高的场合。

**INTERCURE 99  
涂装数据**

颜色	通过Chromascan配色系统可配制多种颜色。			
光泽	有光			
体积固体份	80% ± 1%			
典型厚度	150-250微米 (6-10 密耳) 干膜厚 相当于 188-313微米 (7.5-12.5 密耳) 湿膜厚			
理论涂布率	在175 微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，4.60 米 <sup>2</sup> /公升 在7 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，183 英尺 <sup>2</sup> /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			
干燥时间	自重涂间隔			
温度	表干	硬干	最小	最大
5°C (41°F)	1.5 小时	3 小时 <sup>1</sup>	3 小时	无限制 <sup>2</sup>
15°C (59°F)	45 分钟	2.5 小时 <sup>1</sup>	2.5 小时	无限制 <sup>2</sup>
25°C (77°F)	30 分钟	1.5 小时 <sup>1</sup>	1.5 小时	无限制 <sup>2</sup>
40°C (104°F)	30 分钟	1.5 小时 <sup>1</sup>	1.5 小时	无限制 <sup>2</sup>

<sup>1</sup> 干燥时间在50%的相对湿度下测得。增加的湿度可能导致更快的干燥。

<sup>2</sup> 参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与略缩语》

**法规符合性数据**

闪点	A组分 39°C (102°F); 乙组分 81°C (178°F); 混合后 39°C (102°F)	
产品重量	1.28 公斤/公升 (10.7磅/加仑)	
挥发性有机化合物含量	1.62 磅/加仑 (195 克/升)	美国环境保护局第24号方法 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。

**磨料喷砂**

喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6标准。如果在喷砂清理与施工Intercure 99之间，已发生氧化现象，表面应再行喷砂清理至规定的图片标准。

喷砂清理过程暴露出来的表面缺陷，应打磨、填没或采用其它合适的方法进行处理。

建议表面粗糙度为50-75 微米 (2-3 密耳)。

**预涂有底漆的表面**

Intercure 99可以施工在经认可的防腐底漆之上。该底漆表面应当干燥且无污染物，Intercure 99应在规定的覆涂间隔内施工 ( 参见相关产品的产品说明书 ) 。

破损的部位应当处理至规定的标准 ( 如Sa2½ ( ISO 8501-1:2007)或SSPC-SP6 ) 。在施工Intercure 99之前喷砂并修补底漆

**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**

2 部分 : 1 部分 体积比

**混合使用寿命**

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2.5 小时	2 小时	75 分钟	60 分钟

**无气喷涂**

推荐

喷嘴直径0.38-0.48 毫米 (15-19毫英寸)  
 喷嘴处的输出流体总压力不低于 176 公斤/厘米<sup>2</sup>  
 (2503 磅/英寸<sup>2</sup>)

**空气喷涂(压力罐)**

推荐

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

**空气喷涂(传统型)**

推荐

使用合适的专用设备。

**刷涂**

适用 - 仅用于小面积修补

典型厚度100-150 微米 (4.0-6.0密耳)

**滚涂**

适用 - 仅用于小面积修补

**稀释剂**

International GTA713 (或者 International GTA056) 不得超过当地法规所允许的范围进行稀释。 Do not use alternative thinners.

**清洁剂**

International GTA713 (或者 International GTA056) Do not use alternative cleaners.

**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GTA 713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 713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有关的法律/法规进行处置。

## 产品特性

应在使用前咨询获得详细的Intercure 99施工指导。

如果在喷涂Intercure 99的过程中相对湿度过高 (>85%)，会出现混合使用寿命缩短的现象。可以用放置足够的溶剂以覆盖容器中油漆材料表面的方法避免该现象。在每20公升混合后的油漆材料中添加大约100毫升的GTA713或GTA056就足够了。

光泽及表面平整度取决于施工方法。应尽可能避免采用混合施工方法。

对于小配方调配的颜色，为了获得充分均匀的颜色，建议5分钟的熟化时间。如果没有这段时间，特别是在低温下，可能会导至颜色深浅上的不一致。

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。

采用刷涂或滚涂方法施工Intercure 99时，为了达到规定的干膜总厚度，必须施工多道涂层。

施工时应小心，干膜厚度不应超过350微米 (14密耳)。

如果在相对湿度过高，或者容易发生水汽冷凝的环境中施工Intercure 99，可能会导致立即的或过早的失去光泽。推荐施工和固化过程中的相对湿度不要超过85%。

表面温度必须至少高于露点3°C (5°F)。

在相对湿度超过50%的环境中施工可能导致干燥加快。

在密闭空间中施工Intercure 99时，要确保合适的通风。

Intercure 99并非设计用于连续浸渍水中。

跟其他快干型油漆系统一样，需要注意避免对之前已涂漆构件造成超范围喷涂污染。

注：VOC值为典型值，仅供用作指导。这些值可能会随颜色差异和正常制造公差等因素的不同而有所变化。

## 系统配套性

Intercure 99可以在直至和包括C3环境中(ISO12944 Part2)直接施工于金属表面。但在C4或C5环境中使用Intercure 99时，必须使用推荐的底漆。

ISO12944 C4环境中适合的底漆有：

Intercure 200HS

ISO 12944 C5环境中适合的底漆有：

Interzinc 52

Intercure 99绝对不能直接覆涂在用低温固化剂固化的Interzinc52上面。

与Intercure 99的绝对最大覆涂间隔取决于底漆。使用本品前必须参阅“Intercure 99推荐工序”。Intercure 99只能自覆涂。

**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](http://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
- Intercure 99 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，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。

**警告：**含有异氰酸酯。喷涂时，请佩戴供气式头盔。

包装规格	包装规格	A组分		乙组分	
		体积	包装	体积	包装
	15 公升	10 公升	20 公升	5 公升	5 公升
	3 美加仑	2 美加仑	3.5 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	
	15 公升	15.36 公斤		6.13 公斤	
	3 美加仑	25 磅		10 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：2010/4/9

Copyright © AkzoNobel, 2010/4/9.

 以及‘国际’一词是商标。

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)