Interfine® 1503

Isocyanate-Free Polymer

产品说明

一种低VOC，高性能，双组份，不含异氰酸酯的丙烯酸面漆，具有优异的耐候性和长期复涂性能。

设计用途

适用于多种环境下的新建和维修项目。

涂装数据 INTERFINE 1503

颜色	白色. 要求的特殊颜色.
光泽	有光
体积固体份	64% ± 2%
典型厚度	干膜厚50-75微米 (2-3密耳) 相当于 湿膜厚78-117微米 (3.1-4.7密耳)
理论涂布率	在50微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，12.80 平方米/公升 在 2 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，513 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	无气喷涂,空气喷涂, 刷涂, 滚涂

干燥时间

			自重涂间隔	
温度	表干	硬干	*最小*	*最大*
10° C (50° F)	2.5 小时	7 小时[2]	7 小时	无限制[1]
15° C (59° F)	3 小时	7 小时[2]	7 小时	无限制[1]
25° C (77° F)	2.5 小时	6 小时[2]	7 小时	无限制[1]
40° C (104° F)	1.5 小时	3 小时[2]	3 小时	无限制[1]

[1] 参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与略缩语》
[2] 已达到充分的漆膜强度，允许对被涂钢结构进行搬运、处理等。

干燥时间受相对湿度影响。相对湿度越高，干燥越快。 所引用的干燥时间在规定温度和相对湿度为50%时测得。 10°C (50°F)的干燥时间数据是在相对湿度为80%的环境下测得的。

法规符合性数据

闪点	A组份 35° C (95° F); B组份 24° C (75° F); 混合后 30° C (86° F)	
产品重量	1.25 千克/升 (10.4 磅/加仑)	
挥发性有机化合物	2.67 磅/加仑 (320 克/升)	美国环境保护局第24号方法
	267 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

表面处理

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。

预涂有底漆的表面

Interfine 1503应该总是涂覆于推荐的防锈漆之上。底漆表面应该干燥、无污染，且Interfine 1503必须在规定的重涂间隔内进行涂覆（参阅相关产品说明书）。

剥落和损伤等区域应加以处理，达到规定的标准（例如Sa2½(ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6喷射处理标准，或者SSPC-SP11人工/动力处理标准），在涂覆Interfine 1503之前先对这些部位补涂底漆。

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

7 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)
4 小时	2 小时	2 小时	60 分钟

无气喷涂

推荐

喷嘴直径0.33-0.45毫米 (13-18毫英寸)喷嘴处的油漆总压力不低于 155千克/平方厘米(2204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

空气喷涂(传统)

适用

使用合适的专用设备。

刷涂

适用

典型厚度40 微米 (1.6密耳)

滚涂

适用

典型厚度 40 微米 (1.6密耳)

稀释剂

不推荐

当施工采用喷涂而非刷涂时，应小心检查以保证铝金属喷涂彻底的密封性。水平表面如有任何流挂、凹陷、坑陷，都需立即刷平。

清洁剂

国际牌 International GTA007

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GTA007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 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的法律/法规进行处置。

产品特性

表面面漆的光泽等级取决于施工的方法。避免使用混合施工方法。最理想的光泽及外观效果总是可以通过常规的有气喷涂来获得。

在良好气候条件下施工。待施工的表面温度必须高于露点至少3° C (5° F) 低于10° C (50° F)时，该产品将不能充分固化。

在密闭空间中施工Interfine 1503时，要确保充足的通风。

Interfine 1503会与大气中的水分发生反应，因此包装罐应始终盖住。如果包装罐不盖，会导致油漆结皮，丧失活化期限。 不推荐进行部分混合。

施工期间或施工后表面就发生冷凝，会导致表面无光及产生劣质涂膜。

过早暴露于积水之中会引起颜色改变，特别是深色漆以及在低温条件下。
Interfine 1503不适用于浸没。

稀释可能会对漆膜外观及性能造成不良影响；进一步建议请咨询国际油漆公司。

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查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

Interfine 1503适于施工在下列底漆上：

Intercure 200	Intercure 200HS
Intercure 420	Intergard 251
Intergard 269	Intergard 475HS
Interplus 356	Interzone 505

本产品通常进行自身复涂，关于其它适用的底漆/面漆，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

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	
	体积	包装	体积	包装
20 公升	17.5 公升	20 公升	2.5 公升	5 公升

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
20 公升	24.57 公斤	2.66 公斤

贮存

贮存期限	25° C (77° F)条件下6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。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“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。

©2013/9/23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