预期用途

用作防锈底漆和多种水上区域面漆之间的中间涂层/过渡涂层。

产品信息 颜色

EGA080-白色, EGA081-蓝色, EGA085-灰色

面漆/光泽 无光

乙组份（固化剂） EGA089

体积固体份

47％ ±2% (ISO 3233:1998)

混合比例 甲组份：乙组份=4：1 (体积比)

标准膜厚 理论涂布率 施工方法

40 微米干膜厚 (85 微米湿膜厚)

在 40 微米干膜厚时理论涂布率为 11.75 米²/公升，允许适当的损耗系数 无气喷涂, 传统型喷涂

闪点 甲组份 23°C; 乙组份 26°C; 混合后 23°C

熟化时间 在温度低于 25°C 时为 15 分钟

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 干燥资料 | 5°C | 10°C | 25°C | 35°C |
| 表干 [ISO 1517:73] 硬干 [ISO 9117:90] 凝胶时间 | 45 分钟  24 小时  20 小时 | 40 分钟  20 小时  16 小时 | 30 分钟  12 小时  8 小时 | 20 分钟  12 小时  3 小时 |

复涂数据－见“限定”一节 底材温度

5°C 10°C 25°C 35°C

复涂下列产品时

最小 最大 最小 最大 最小 最大 最小 最大

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Intergard 740 | 24 小时 | 6 月 | 15 小时 | 6 月 | 6 小时 | 6 月 | 6 小时 | 3 月 |
| Interthane 990 | 24 小时 | 14 天 | 15 小时 | 14 天 | 6 小时 | 14 天 | 6 小时 | 7 天 |

法定数据 挥发性有机化合物

446 克/公升(原装涂料) (EPA 方法 24)

293 克/千克(原装液体油漆)。欧盟溶剂排放指导 (委员会指导 1999/13/EC)

挥发性有机化合物值是典型值，仅提供用来作为参考。它们可能会随着诸如颜色和常规制造误差之类因素的改变 而发生变化。

表面处理

按照标准的“全球海洋规则(Worldwide Marine Specifications)”使用。 所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。

采用高压淡水冲洗或一般淡水冲洗，以合适为准，并按照 SSPC－SP1 溶剂清理标准除去所有油或油脂、可溶性污染 物以及其它外来物质。

新造船/大修

Intergard 276 应始终施工在推荐的涂料方案上。底漆表面应干燥且无任何污染物，Intergard 276 必须在规定的复涂间

隔时间内进行施工 (请参阅相关的产品说明书。)

维修 采用规定的防锈漆方案修补腐蚀区域。 整个区域应干燥且无任何污染物(油、油脂、盐等)，并采用 Intergard 276 进行复涂。

有关特殊建议，请向贵处的国际油漆 (International Paint) 代表咨询。

施工 混合

稀释剂 无气喷涂

传统型喷涂 刷涂

漆辊

清洁剂

涂料分装在两个容器中，作为一组供应。使用时应始终按供应的比例整组混合。一组涂料一经混合，则必须在规定 的混合后施工时间内使用。

(1)采用电动搅拌器搅拌基料（甲组份）。 (2)混合全部的基料(甲组份)和固化剂(乙组份)，并采用电动搅拌器彻底搅拌。

不推荐使用。仅在特殊情况下，采用国际牌 GTA220 (以体积计，最高量为 5%）。稀释不要超过当地环保法规所允 许的范围。

推荐使用

喷嘴尺寸 0.38-0.53 毫米 (15-21 thou)

喷嘴处的输出流体总压力不低于 176 千克/厘米² (2500磅/平方英寸)

适用。 采用合适的专用设备。可能需要进行稀释。

刷涂施工仅建议用于小面积。可能需要多道涂层，以达到规定的膜厚。 辊涂施工仅建议用于小面积。可能需要多道涂层，以达到规定的膜厚。

国际牌 GTA822

工作中止及清理 不要让涂料残留在软管、喷枪或喷涂设备中。采用国际牌 GTA822 彻底冲洗所有设备。一组油漆一经混合，不应再 行密封，施工中如停顿时间过长，建议重新混合各组份，再开始施工。

所有设备在使用后应立即采用国际牌 GTA822 进行清洗。在一天的工作过程中定时冲洗喷涂设备是一种良好的工作 习惯。清洗次数取决于喷涂数量、温度和使用时间(包括耽搁的时间)。不要超过涂料的混合后施工时间。 所有剩余涂料和空容器应按照当地适宜的规章/法律进行处置。

焊接 如果在涂有该产品的金属上进行焊接或火焰切割，会散发灰尘和烟雾，需使用合适的个人防护设备及局部通风排气 设施。在北美，按照 ANSI/ASC Z49.1 “焊接和切割中的安全事项”中的指示进行操作。

安全 所有与该产品的施工和使用有关的工作，均应按照国家关于健康、安全和环境保护方面的标准和规定进行。

使用该产品前，应获取、参阅并遵循该产品“材料安全说明书”有关健康和安全方面的信息规定。参阅并遵守“材料安 全说明书”和包装容器标牌上的所有预防措施。如果您未完全了解这些告诫和规定，或者不能严格遵守，请勿使用 该产品。在该产品的施工和干燥过程中，必须采用合适的通风和防范措施，将溶剂蒸汽浓度控制在安全限定值以 内，以防止发生中毒或缺氧的危险。采取保护措施，避免皮肤和眼睛与该产品接触(例如：手套、护目镜、面罩、 隔离霜等)。具体安全措施应视施工方法和工作环境而定。

紧急联系电话：

美国/加拿大 - 医疗咨询电话 1-800-854-6813

欧洲 - 联系电话 (44) 191 4696111。医院及医生诊视电话 (44) 207 6359191

R.O.W. - 与地区办事处联系

限制 该产品在 5°C 以下不会充分固化。为达到最佳性能，固化环境温度应高于 10°C。 复涂数据仅作指导之用，应视当地的气候和环境条件而定。有关特殊建议，请向贵处的国际油漆 (International Paint)

代表咨询。

在好天气下施工。待涂表面的温度必须至少高于露点 3°C。除非另有特殊指令，为达到最佳施工性能，在混合和施工

前，将涂料温度提升到 21-27 °C之间。未混合的涂料（在盖紧的容器中）应按该产品说明书“贮存”一节中规定的方式

进行保护性贮存。此处提及的技术和施工数据之目的，是为制定一个涂料施工程序的总则。测试性能结果来自于受控

的实验室环境，国际油漆 (InternationalPaint) 并不声称所公布的测试结果，或任何其它测试，精确代表所有现场环境

中所得到的结果。由于施工应用, 环境和设计参数变化很大，所以在进行涂料选择、性能证实或使用时应十分小心谨

慎。

包装规格 包装规格 甲组份 乙组份

体积 包装 体积 包装

20 公升 16 公升 20 公升 4 公升 5 公升

有关其它包装尺寸，请向国际油漆 (International Paint) 咨询。

单位装运重量 包装规格 包装重量

20 公升 33.02 千克

贮存 保存期限 在 25°C 时，最短为 12 个月。此后需复查。贮存于干燥遮蔽之处，远离热源及火种。

全球供应情况

请向国际油漆 (International Paint) 咨询。

重要声明

该产品说明书中所提供的资料并非详尽无遗，任何人因任何原因，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它方式提供的)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。 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。该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。

以及所有本产品说明书中提到的产品名称均为AkzoNobel（阿克苏诺贝尔）之商标或已许可给AkzoNobel（阿克苏诺贝尔）。



**© AkzoNobel, 2009**

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