

产品说明 一种双组份、低VOC的水性无机锌硅酸盐底漆。

设计用途 可作为高性能防腐底漆，施工于正确处理过的钢结构底材之上，适用于新建结构。
 适合用于符合TL918300第85页有高摩擦系数要求的表面。

**INTERZINC 697
 涂装数据**

颜色	灰色
光泽	哑光
体积固体份	60%
典型厚度	75微米 (3 密耳) 的干膜相当于125微米 (5 密耳) 的湿膜
理论涂布率	在75 微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，8 米 ² /公升 在3 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，321 英尺 ² /美制加仑
实际涂布率	允许适当的损耗系数
施工方法	空气喷涂, 刷涂, 滚涂
干燥时间	

推荐面漆重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
5°C (41°F)	45 分钟	4 小时	不适用	不适用
15°C (59°F)	30 分钟	90 分钟	不适用	不适用
25°C (77°F)	25 分钟	45 分钟	不适用	不适用
40°C (104°F)	15 分钟	30 分钟	不适用	不适用

注：干燥时间取决于周围的环境条件，以上相应数据是在60%相对湿度的对应温度条件下测得。

法规符合性数据

闪点	>100°C (212°F) >100°C (212°F)
产品重量	3.6200 公斤/公升 (30.2磅/加仑)
挥发性有机化合物含量	0 克/公斤 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



Ecotech生态技术是居世界涂料技术领导地位的国际油漆工业涂料公司的首创，旨在倡导在全球范围内使用对环境无害的产品。

表面处理

所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。涂涂覆前，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。

施工水性涂料，严格遵守所有清洁度标准至关重要。

喷砂处理

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Interzinc 697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。

施工

混合	Interzinc 697分为两罐装，液体基料组分(A组分)和锌粉组分(去掉“末”(B组分))。锌粉末(B组分)应在机械搅拌器搅拌下，慢慢加入至液体基料(A组分)中。切勿反过来将液体基料加入锌粉中。施工前，涂料应进行过滤，喷涂过程中，应不断搅拌罐中的涂料。涂料一经混合，应在规定的混合使用寿命内使用。	
混合比例	1 部分 : 0.7 部分 体积比	
混合使用寿命	20°C (68°F) 8 小时	
无气喷涂	不适用	
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50-75 微米 (2.0-3.0密耳)	
滚涂	适用 - 仅用于小面积修补 典型厚度50-75 微米 (2.0-3.0 密耳)	
稀释剂	请勿稀释	
清洁剂	清洁饮用水 或者 International GTA991	
作业暂停	请勿让漆料留在漆管、喷枪或喷涂设备中。用清洁饮用水配合International GTA991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	用后立即用清洁引用水配合International GTA991清洗所有设备。建议在施工过程中也定时冲洗喷涂设备。清洗的频度取决于喷涂量、温度和时间，包括所有的中断时间。 剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。	

产品特性

利用有气喷涂施工。在施工之前使用International991稀释剂或者酒精对设备进行清洗。为获得最大的边缘覆盖率和漆膜保护，推荐使用有气喷涂进行施工。采用其他方式进行施工，如刷涂、辊涂等，则需进行多道施工。

为确保达到长期防护效果，所有的水性油漆均需谨慎控制施工条件。国际油漆可以提供相应水性油漆的施工工艺。

如下的基本要求必须遵循：

在整个储存期间无论何时均应确保Interzinc 697不可出现冰冻现象。

施工时钢板表面最低温度不应低于10°C，且钢板表面温度必须至少高于露点3°C以上。

施工和固化期间周围环境理想的相对湿度应在50%~60%之间，否则固化和复涂间隔将会被延长。

施工油漆时，良好的气流是非常必要。（最低气流速度为：0.1米/秒）。

一些难以通风且较小的区域应采用刷涂施工，以避免产生过喷现象。

施工时温度低于最低成膜温度或者通风不良会导致油漆成膜不良或者出现漆膜开裂现象，出现这类情况应该及时移除破损的漆膜后重新施工。

Interzinc 697能够耐受的最高连续温度为400°C。

Interzinc 697的固化取决于温度、湿度和通风情况。通常75um的干膜厚度，25°C需5天、10°C需7天可以彻底固化。

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

Interzinc 697只可以施工于正确表面处理的钢结构之上。

正常情况下Interzinc 697之上不复涂其他油漆。

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
- 水性涂料建议操作程序

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。

包装规格	包装规格	A组分		乙组分	
		重量	包装	重量	包装
	5 公斤	1 公斤	1 公升	4 公斤	4 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组分		乙组分	
		重量	包装	重量	包装
	5 公斤	1.05 公斤		4.36 公斤	
U.N. 装运编号 非危险品					
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：2009/7/7

Copyright © AkzoNobel, 2009/7/7.

 以及‘国际’一词是商标。
www.international-pc.com