

快速复涂环氧富锌底漆

产品说明

一种双组份、高固体份、低VOC含量的环氧富锌底漆，采用专用聚合物技术配制，即使在低温条件下也可快速固化和复涂。

设计用途

Interzinc 315至少使用了符合ASTM D520 Type II的锌粉。

作为富锌底漆，构成涂料体系的一部分，为钢质底材提供防腐蚀保护，用于各种工业环境，包括：海上结构物、石化厂和化工厂、炼油厂、造纸厂以及桥梁。

Interzinc 315的快速固化和复涂特性，提供了生产灵活性，使得该产品适用于新建结构物和在现场作为维修保养涂料。

涂装数据

INTERZINC 315

颜色	蓝色，灰色			
光泽	哑光			
体积固体份	69%			
典型厚度	干膜厚50-75微米（2-3密耳）相当于 湿膜厚72-109微米（2.9-4.4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，13.80 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，553 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			
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)	30 分钟	5 小时	4 小时	无限制¹
15° C (59° F)	20 分钟	3 小时	3 小时	无限制¹
25° C (77° F)	15 分钟	2 小时	2 小时	无限制¹
40° C (104° F)	10 分钟	1 小时	1 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》
使用聚硅氧烷面漆时，最长复涂间隔时间将缩短。关于详细情况，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

法规符合性数据

闪点（典型） A组份 27° C (81° F)；B组份 26° C (79° F)；混合后 27° C (81° F)

产品重量 3.16 千克/升 (26.4 磅/加仑)

挥发性有机化合物 2.79 磅/加仑 (335 克/升)美国环境保护局第24号方法
103 克/公斤 欧共体溶剂排放指令含量
(欧盟理事会指令2010/75/EU)

涂层危害性 GB 30981.2-S-Pb≤1000-NC 符合GB 30981.2-2025

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

快速复涂环氧富锌底漆

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 8504:2019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。

喷砂处理

采用钢砂进行喷砂清理，至Sa2½（ISO 8501-1:2007）或 SSPC-SP6的标准。如果在喷砂清理和施工 Interzinc 315之间发生了氧化，表面应再行喷砂清理至规定的目视标准。

通过喷砂清理过程暴露出来的表面缺陷，应打磨、填补或以合适的方式进行处理。

建议50-75微米 (2 -3密耳) 的尖角状表面粗糙度。

预涂有车间底漆的钢结构

Interzinc 315适于施工在新涂硅酸锌车间底漆的钢结构上。

如果车间底漆施工在喷丸处理的表面上，那么在施工 Interzinc 315前，必须进行全面刷净级喷砂清理。如果锌粉车间底漆出现大面积或大范围的脱落，或者出现过多的锌腐蚀产物，则必须进行全面刷净级喷砂处理。其它类型的车间底漆不适于进行复涂，需要采用磨料喷砂清理至完全除去。

焊缝及损坏区域应喷砂清理至Sa2½（ISO 8501-1:2007）或SSPC SP6标准。

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。 关于三组分涂料，见产品特性部分。			
混合比例	4 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)
	6 小时	3 小时	2 小时	1 小时
适用于无气喷涂	推荐	喷嘴直径0.43-0.53毫米（17-21毫英寸）喷嘴处的油漆总压力不低于 141千克/平方厘米 (2005磅/英寸²)		
空气喷涂 (带压力罐)	适用—仅适用于小面积修补			
刷涂	适用—仅适用于小面积修补 典型厚度40-50 微米（1.6-2.0密耳）			
滚涂	不推荐			
稀释剂	International GTA220 (或者 International GTA415)	稀释度勿超过当地环保法规限制		
清洁剂	International GTA822（或者 International GTA415）			
作业暂停	勿要让涂料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中。采用国际牌清洗剂彻底冲洗所有设备。油漆混和后不宜重新密封，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，应立即采用国际牌清洗剂进行清洗。在日常工作过程中定时冲洗喷涂设备，是一个良好的习惯。清洗频率取决于喷涂量、温度、喷涂时间，包括中断的时间等因素。 剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。			

快速复涂环氧富锌底漆

产品特性

由于该涂料的高固体份和高含锌量，在某些国家必须以 3 罐装涂料的形式供应，以满足当地的运输要求。在施工和性能方面，2 罐装和 3 罐装涂料的油漆混合及所达到的干膜厚度完全相同。

以下是关于三组分涂料如何进行混合的资料：

涂料分装三个容器中，作为一个单元供应。使用时应按供应比例全部进行混合。一经混合，必须在规定的混合使用寿命内使用。

- (1) 采用电动搅拌机搅拌基料(A组分)，然后全部混合基料(A组分)和固化剂(B组分)，并采用电动搅拌机彻底搅拌均匀。

(2) 粉末组分(C组分)应在电动搅拌机搅拌下，慢慢加入已混合均匀的A组分和B组分中

(3) 施工前，应将涂料进行过滤，喷涂过程中应经常搅拌罐

Interzinc 315可施工的干膜厚度在50 微米 (2 密耳) 和150 微米 (6 密耳)之间。应小心谨慎，避免涂覆过厚，膜厚避免超过150微米(6密耳)。

应尽量避免涂覆过厚，从而影响与下道漆膜间的层间附着力，同时还应避免干喷，以防下一道涂层出现针孔。涂覆过厚还会导致固化速度降低，搬运及复涂时间的延长。

本产品必须仅采用推荐的国际牌稀释剂进行稀释。采用其它稀释剂，特别是那些含有酮类的稀释剂，会严重抑制涂料的固化过程。

建议不要将 Interzinc 315 用于水下。请向国际油漆工业涂料公司咨询这方面的详细情况。

低温固化

Interzinc 315可在0° C (32° F)以下固化。但是，该产品不应在 0° C (32° F) 时施工，因为底材上可能有结冰。

关于固化时间及复涂性的详细情况，请与国际油漆工业涂料公司联系。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

- 本产品获得有下列规范认证：
- SSPC油漆配套第20号11型
 - BS5493 (1977) : DF 及 KP1B
 - BS4652:1995
 - ASTM A490 B级 滑移系数

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

Interzinc 315设计用于施工在采用钢砂经过合适喷砂处理的钢材上，但可施工在核准的预涂底漆上。

建议使用的面漆有：

Intercure 200	Intergard 740
Intercure 200HS	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 870
Interfine 629HS	Interthane 990
Interfine 979	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954

关于其它合适的底漆/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

这些章节的内容另有单行本供索取

安全注意事项

本产品应由专业涂装施工人员按照本手册，材料安全数据手册和包装容器上的使用说明中的建议在生产场地使用。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。

如果对使用本产品的适用性有疑问，请咨询阿克苏诺贝尔以获得进一步的建议。

包装规格	包装规格	A组份		B组份		丙组份-C组份	
		体积	包装	体积	包装	体积	包装
	10 公升	8 公升	10 公升	2 公升	2.5 公升	-	-
	4 美加仑	1.77 美加仑	5 美加仑	0.8 美加仑	1 美加仑	1.43 美加仑	3 美加仑
如需其他包装尺寸，请与阿克苏诺贝尔联系。							

装运重量	包装规格	A组份	B组份	丙组份-C组份
		31.4 公斤	2.2 公斤	0 公斤
	4 美加仑	24.2 磅	5.5 磅	88.4 磅

贮存	贮存期限	在25° C (77° F). 下，至少为6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

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。

©2026/5/27阿克苏诺贝尔公司版权所有。

在本刊物中提及的所有注册商标都得到阿克苏诺贝尔集团许可或归阿克苏诺贝尔集团所有。

www.international-pc.com