

环氧 (Novolac) 酚醛

产品说明

一种高交联度、双组分厚浆型酚醛环氧树脂衬里涂料，具有杰出的耐化学品和耐热性，以及静电耗散性能

设计用途

Interline 399C为可能发生静电累积问题的 化学品储罐提供防护。它可以在高达90° C (194° F) 的温度下，对多种化学品提供出色的耐受能力。
Interline 399C耐温度达90° C (194° F) 的原油

涂装数据

INTERLINE 399C

颜色	灰色
光泽	不适用
体积固体份	70% ± 2%
典型厚度	干膜厚90-150微米 (3.6-6密耳) 相当于 湿膜厚129-214微米 (5.2-8.6密耳)
理论涂布率	在125微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，5.60 平方米/公升 在 5 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，225 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	适用于无气喷涂，空气喷涂，刷涂
干燥时间	

自重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
10° C (50° F)	9 小时	18 小时	36 小时	15 天
25° C (77° F)	3 小时	5 小时	16 小时	15 天
40° C (104° F)	1 小时	4 小时	16 小时	15 天

法规符合性数据

闪点 (典型)	A组份 27° C (81° F); B组份 55° C (131° F); 混合后 28° C (82° F)			
产品重量	1.78 千克/升 (14.9 磅/加仑)			
挥发性有机化合物	2.47 磅/加仑 (297 克/升)	美国环境保护局第24号方法		

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

环氧 (Novolac) 酚醛

表面处理

所有待涂表面应当清洁无污染。在施工前，所有表面均应根据 ISO 8504:2000 标准进行判定和处理。

在需要处，除去焊接飞溅物并磨光焊缝和锐边。

油和油脂应按照 SSPC-SP1 溶剂清理标准除去。

喷砂处理

表面喷砂处理至少达到 Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP10 的要求。

建议表面粗糙度为 50-75 微米 (2-3 密耳)。

Interline 399C 须在钢材发生氧化前涂覆，如若钢材发生了氧化，则氧化区需重新喷砂处理，达到上述的标准。

在喷砂清理过程中暴露出来的表面缺陷，应通过打磨、填没或其它合适方式处理。

施工

混合	Interline 399C 对于储罐的施工，必须遵循国际油漆防护涂料的施工指南进行施工		
	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	6 部分: 1 部分 体积比		
混合使用寿命	10° C (50° F)	25° C (77° F)	40° C (104° F)
	5 小时	90 分钟	45 分钟
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 176 千克/平方厘米 (2503 磅/英寸 ²)	
空气喷涂 (带压力罐)	推荐	喷枪 喷气嘴 喷漆	美国特威 MBC 或 JGA 704 或 765 E
刷涂	适用于小面积的修补	典型厚度 50 微米 (2.0 密耳)	
清洁剂	请选用符合当地法规的清洗剂。具体使用建议请向当地代表咨询。		
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	用后立即用国际牌清洗剂清洗所有设备。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当地相关法规处理。		

环氧 (Novolac) 酚醛

产品特性

使用前，应查阅详细的施工程序

Interline 399C不得用于不被认可的底漆或旧漆面，因为这样有可能干扰静电导电性能。

Interline 399C一般规定为2道涂层的漆系，每道涂层的厚度为125微米(5密耳)，漆系的干膜总厚度为250微米(10密耳)。这一干膜总厚度的确切配套视最终用途的要求而定。请向国际油漆工业涂料公司咨询有关贮罐衬里施工的具体建议。

为使单层漆达到最大膜厚，无气喷涂是最佳手段。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。采用传统型有气喷涂施工，为了达到最高膜厚，需要进行多道交叉喷涂。采用其它方法，涂刷、滚涂建议只用于小范围。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

钢材温度低于10° C (50° F)时，不得进行施工。施工和固化期间的相对湿度不应高于80%。

在密闭空间中施工Interline 399C时，要确保充足的通风。

整个施工和固化过程中的良好通风及严格控制涂膜厚度至关重要，可保证完全除去滞留溶剂，达到固化涂膜的最佳性能。整个涂料漆系的膜厚不得超过350微米(14密耳)。

固化时间将随干膜厚度及施工期间和整个固化期间的条件而变化。

交付使用

为了最大程度发挥Interline 399C的耐化学品性能，建议按照以下最小固化时间操作。

温度	固化时间
10° C (50° F)	14 天
25° C (77° F)	7 天
40° C (104° F)	4天

固化时间是指在上述底材温度下，涂层浸入化学防护列表中所列化学品之前所需的最短固化时间。

末道涂层固化变硬后，应采用合适的非破坏性磁性测厚仪测定涂料配套漆系的干膜厚度，核实所施工涂层的平均总厚度。涂层应无任何针孔或其它漏涂点。固化后的涂膜必须无淤积、流挂、滴漆、夹杂物或其它弊病。所有缺陷和弊病都应进行纠正。修复区域必须再行检测并在末道衬里涂层投入使用前按规定进行固化。关于合适的修补程序，请查阅国际油漆工业涂料公司的Interline 399C 施工程序。

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。

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

这是一种自身覆涂型涂料，不适于施工在其它底漆上。

Interline 399C仅应进行自身复涂，决不应采用其它产品进行复涂。

请和国际油漆确认Interline 399C是否适合于要储存的产品接触

环氧 (Novolac) 酚醛

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。

如何对本产品的适用性存在疑虑，请咨询阿克苏诺贝尔防护涂料公司寻求进一步建议。

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	17.14 公升	20 公升	2.86 公升	5 公升

关于其他包装规格的提供，请联系阿克苏诺贝尔防护涂料公司。

装运重量	包装规格	A组份	B组份
	20 公升	34.26 公斤	3.18 公斤

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用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。

©2021/1/7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