



技术说明书

TECHNICAL DATA SHEET

021-50568299

服务时间 9:00 - 21:00



www.rich-tech.net

在线选品 / 资料下载 / 色号查询 / 行业资讯



扫码加企业微信

报价、销售及技术支持

本资料由 锐亿奇工业科技（上海）有限公司 整理提供，仅供客户选型参考，具体性能参数以原厂最新版本为准
严禁转载本资料，请访问锐亿奇官网获取最新资讯

环氧油漆

产品说明

设计用途

一种含有磷酸锌防锈颜料的双组份、低VOC含量、高固体份、快速固化的环氧底漆/面漆。

适于用作一道或二道涂层的底漆/面漆涂料，或作为中间涂层施工在建议的防锈底漆上。

Intergard 345可提供防锈屏蔽保护、耐化学烟雾和化学溢出物以及良好的耐磨性。

是用于中等腐蚀环境和需要快干/快速复涂之处的理想涂料。

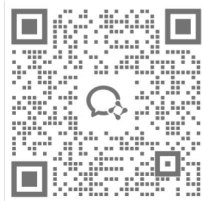
涂装数据

INTERGARD 345

颜色	通过Chromascan配色系统可配制多种颜色。			
光泽	半光			
体积固体份	70%			
典型厚度	干膜厚100-150微米（4-6密耳）相当于 湿膜厚143-214微米（5.7-8.6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	无气喷涂，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
10° C (50° F) ¹	90 分钟	7 小时	7 小时	无限制 ²
15° C (59° F) ¹	75 分钟	5 小时	5 小时	无限制 ²
25° C (77° F) ¹	60 分钟	2.5 小时	2.5 小时	无限制 ²
40° C (104° F) ¹	30 分钟	1 小时	1 小时	无限制 ²
¹ 关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节				
² 参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与略缩语》				

法规符合性数据

闪点（典型）	A组份 33° C (91° F); B组份 43° C (109° F); 混合后 34° C (93° F)		
产品重量	1.45 千克/升 (12.1 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	2.67 磅/加仑 (320 克/升) 235 克/公斤 214 克/升	美国环境保护局第24号方法 欧共体溶剂排放指令含量 (欧盟理事会指令2010/75/EU) 中国国家标准 GB 23985	
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			



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

环氧油漆

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

钢材表面喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6。如果在喷砂清理和施工Intergard 345之间发生了氧化，表面应再行喷砂至规定的目视标准。

通过喷砂清理过程暴露出来的表面缺陷应打磨、填没或以合适的方式进行处理。 建议表面粗糙度为50-75 微米 (2-3 密耳)。 Intergard 345适合涂覆经过喷砂处理表面，此表面原本应达到上述标准，但表面允许在良好的车间条件下暴露7-10天后。此时表面退化至Sa2级，但是必须没有松散的粉状的沉积物。

预涂有底漆的表面

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

如果车间底漆出现大面积脱落，整个区域需要进行刷除锈及喷砂清理。

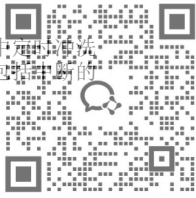
混凝土、预制件等

Intergard 345适于施工在混凝土上。建议第一道涂层Intergard 345采用国际牌稀释剂稀释10-15% ，以便在混凝土底材上提供良好的渗透作用并作为底漆/封闭涂层。

施工涂料前，混凝土应至少固化28天。混凝土的含水量应低于6%。所有表面应清洁、干燥且无固化化合物、脱模剂、抹涂化合物、表面硬化剂、风化产物、油脂、油、脏物、旧涂料以及松散或碎裂的混凝土。所有浇注或预制的混凝土也必须采用刷除锈级喷砂清理或酸洗处理，除去浮浆皮。

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	4 部分：1 部分 (体积比)			
混合使用寿命	10° C (50° F) 3 小时	15° C (59° F) 2 小时	25° C (77° F) 60 分钟	40° C (104° F) 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 喷嘴	DeVilbiss MBC 或 JGA 704或765 E	
刷涂	适用—仅适用于小面积修补 典型厚度75-100 微米 (3.0-4.0密耳)			
滚涂	适用—仅适用于小面积修补 典型厚度75-100 微米 (3.0-4.0密耳)			
稀释剂	International GTA220 (International GTA415)		通常不需要稀释。 极端情况下请咨询当地技术代表。 稀释请勿超过当地环境法规要求。	
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。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，应立即采用国际牌清洗剂进行清洗。在日常工作过程中清洗喷涂设备，是一个良好的习惯。清洗次数根据喷涂量、温度、喷涂时间，包括干燥的时间等因素而定。			
	所有剩余的涂料和空容器应按当地有关的法律/法规进行处置。			



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

环氧油漆

产品特性

采用无气喷涂施工，可获取一道涂层的最高膜厚。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。采用空气喷涂施工，为了达到最高膜厚，需要进行多道交叉喷涂。在低温或高温下施工，为了达到最高膜厚，可能需要特殊的施工技术。

当用刷涂或滚涂涂装Intergard 345时，有必要多道施工以达到规定的系统干膜总厚度。

该产品在温度低于5° C (41° F)时，不能充分固化。为达到最佳性能，固化的环境温度应高于 10° C (50° F)。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

在密闭空间中施工Intergard 345时，要确保充足的通风。

在中等腐蚀环境中，建议应规定的最低干膜厚度为100微米(4密耳)，以保证合适的防腐蚀性能。但是，在非剧烈的低腐蚀环境中，例如：相当于ISO 12944 第 2 部分的C2环境，规定Intergard 345单道涂层的干膜厚度为80微米(3.2密耳)是可以接受的。

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。

采用某种颜色的涂料，特别是通过Chromascan 配色系统配制、需要加入大量颜料的深色涂料，必须延长干燥时间和复涂间隔时间。请向国际油漆工业涂料公司咨询详细情况。

在规定的硬干时间前，处于雾气或雨水中，会引起表面外观受损，继而削弱整体性能。这种现象在深色涂层中尤为显著。

与所有环氧树脂漆一样，Intergard 345暴露在大气环境中就会发生粉化和退色。但是，这种现象不会影响防腐蚀性能。

在需要具有良好的保光性和保色性的耐久装饰性表面时，应采用推荐的面漆进行复涂。

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

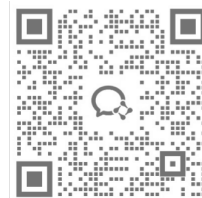
Intergard 345通常直接施工在喷砂清理的钢材上，但也可直接施工在下列底漆上：

Intercure 200HS
Intercure 200
Intergard 251
Intergard 269
Intergard 345
Interzinc 52
Interzinc 315

建议下列面漆与Intergard 345配合使用：

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 870
Interthane 990

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。



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

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	
		体积	包装	体积	包装
	20 公升	16 公升	20 公升	4 公升	5 公升
	5 美加仑	4 美加仑	5 美加仑	1 美加仑	1 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
		重量	重量
	20 公升	26.8 公斤	4.3 公斤
	5 美加仑	50 磅	8.6 磅

贮存	贮存期限	温度为25° C (77° F)时，最少18个月。 此后需进行检查。贮存于干燥、阴凉的环境中，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。

发行日期：2026/5/26

©2026/5/26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



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持