



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

改性环氧树脂漆

产品说明

一种双组份、低VOC含量、厚浆型、改性环氧屏蔽涂料，施工单道涂层，即具有长期保护作用。浸渍于水中，可继续固化，具有极佳的抗阴极剥离性能。

Interzone 954的低表面容忍性，使其在维护和维修工况下，能应用于碳钢的多种表面情况。

设计用途

主要设计用于海上飞溅区域的维修保养，可在浸水情况下继续固化，适用于潮汐和波浪环境。可施工于再氧化及轻微潮湿的表面上。Interzone 954还广泛用于其它腐蚀环境，例如：造纸厂、化工厂、码头及闸门。

作为防滑甲板漆系的一部分，与合适的骨料一起使用。

涂装数据

INTERZONE 954

颜色	通过Chromascan配色系统可提供多种颜色
光泽	有光
体积固体份	85% ± 3% (视颜色而定)
典型厚度	干膜厚250-500微米 (10-20密耳) 相当于 湿膜厚294-588微米 (11.8-23.5密耳)
理论涂布率	在500微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，1.70 平方米/公升 在 20 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，68 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
-5° C (23° F)	22 小时	48 小时	48 小时	14 天 ¹
5° C (41° F)	21 小时	40 小时	40 小时	14 天 ¹
10° C (50° F)	14 小时	16 小时	16 小时	10 天 ¹
25° C (77° F)	3.5 小时	5.5 小时	5.5 小时	7 天 ¹
40° C (104° F)	90 分钟	3 小时	3 小时	5 天 ¹

¹ 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。

上述干燥和复涂时间是指与EAA984固化剂一起使用。关于EAA964固化剂使用的数据，请参阅第3页。

法规符合性数据

闪点（典型）	A组份 37° C (99° F); B组份 37° C (99° F); 混合后 37° C (99° F)		
产品重量	1.62 千克/升 (13.5 磅/加仑)		
挥发性有机化合物	1.87 磅/加仑 (225 克/升)	美国环境保护局第24号方法	
	151 克/公斤	欧共体溶剂排放指令含量 (欧盟理事会指令2010/75/EU)	
	133 克/升	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

Protective Coatings

改性环氧树脂漆

表面处理

该产品的性能取决于表面处理的程度。待涂表面必须清洁、干燥且无污染物。在施工油漆前，所有表面应按照 ISO 8504:2000 标准进行评估和处理。

堆积的脏物和可溶性盐类必须除去。堆积的脏物通常适于采用干鬃毛刷刷去。可溶性盐类则应采用淡水冲洗除去。

油和油脂应按照 SSPC-SP1 溶剂清理标准除去。

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 Interzone 954 之间，已发生氧化现象，表面应再行喷砂清理至规定的目视标准。

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。

建议表面粗糙度为 50-75 微米 (2-3 密耳)。

手工或动力工具处理

当用于大气环境时，采用手动或动力工具清理至不低于 St3 (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP3 级。 特别注意，所有的氧化皮必须除去，采用风铲或针枪无法完全清理的区域，需要进行局部喷砂清理至至少 Sa2 (ISO 8501-1:2007) 或者 SSPC-SP6 级。通常这种情况适用于 C 或者 D 级锈蚀。

超高压喷水处理/湿喷砂

可施工在处理至 Sa2 (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6 的表面上，表面可有闪锈至不低于 HB2M 级标准 (参阅国际油漆水力喷砂标准)。在某些情况下，可以施工在潮湿的表面上。更多信息请向国际油漆工业涂料公司查询。

老化涂层

Interzone 954 适于复涂在某些牢固、完整的老化涂层上。为确保配套性，需要进行小块试验施工及评估。

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)	15° C (59° F)	25° C (77° F)	40° C (104° F)
	2 小时	60 分钟	45 分钟	20 分钟
适用于无气喷涂	推荐	喷嘴直径0.53-0.66毫米 (21-26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	DeVilbiss MBC 或 JGA	
		喷气嘴	62	
		喷嘴	AC	
刷涂	合适的	典型厚度100-150 微米 (4.0-6.0密耳)		
滚涂	合适的	典型厚度75-125 微米 (3.0-5.0密耳)		
稀释剂	International GTA007 建议最大稀释比例不超过 5%	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。 更多详细资料请见第3页。		
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。清洗的频率取决于喷涂量、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。			



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

改性环氧树脂漆

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Interzone 954时，有必要多道施工以达到规定的系统干膜总厚度。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。在整个施工和固化过程中，应确保有足够的通风和空气流动，防止“死角”存在；特别是在密闭空间施工时。在特殊情况下，如果需要进行复涂，而且涂膜已在低温高湿条件下进行固化，在施工后道面漆前，必须确保无胺盐存在。环境条件允许的时候，比如通风和空气流动很好，GTA220依旧可以使用（最大加入量为5%）

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。过早暴露于积水之中会引起颜色改变，特别是深色漆。

与所有的环氧体系一样，产品在外部暴晒下存在粉化和变色可能 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。

在码头、桩柱等的潮汐间施工时，Interzone 954可在30分钟后浸水。这将会导致深色涂料发白，但不会影响最终的防腐性能。

用于大气环境，直接施工在钢材上，一道涂层需要的最低干膜厚度为350微米(14密耳)，用于水浸渍环境，建议最低干膜厚度为450微米(18密耳)。这两种情况都可以用无气喷涂的方法单层涂覆。Interzone 954 适用于埋地条件下的钢结构（Im3根据ISO 12944-2）

通过加入GMA 132(碎燧石)骨料进行改性，Interzone 954可用作防滑甲板漆系，然后，应施工在合适涂有底漆的表面上。一般厚度介于500 - 1000微米(20-40密耳)之间。最好采用合适的大喷嘴喷枪(例如：Sagola 429 或带有5-10毫米喷嘴的空气喷枪)进行施工。小面积区域可采用抹涂施工或辊涂施工。或者可采用撒播技法进行施工。详情请向国际油漆工业涂料公司咨询。

Interzone 954可与牺牲阳极和外加电流阴极保护系统配套使用。

替代固化剂（EAA964）

温 度	表干	实干	推荐面漆重涂间隔	
			最小	最大
10° C (50° F)	14小时	24小时	24小时	14天
15° C (59° F)	10小时	18小时	18小时	10天
25° C (77° F)	4小时	8小时	8小时	7天
40° C (104° F)	90分钟	3小时	3小时	5天
混合使用时间	10° C (50° F) 3小时	15° C (59° F) 2小时	25° C (77° F) 90分钟	40° C (104° F) 45分钟

不要在钢材温度低于4° C (39° F)时施工。

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

Interzone 954通常施工在采用干磨料喷砂、湿磨料喷砂或超高压水喷砂处理的裸露钢材上。

下列底漆可与Interzone 954配套使用：

Intercure 200	Intergard 269 (用于水下)
Intercure 200HS	Interline 982 (用于水下)
Intergard 251	Interzinc 315
Interzinc 52	Interzone 1000

建议以下面漆与Interzone 954配套使用：

Interfine 629HS	Interthane 870
Interfine 878	Interthane 990
Interfine 979	Interthane 990E
Intergard 740	Interzone 954
Intersleek 167	

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	A组份		B组份	
	包装规格	体积	包装	体积
	20 公升	16 公升	20 公升	4 公升
	5 美加仑	4 美加仑	5 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
	20 公升	30.4 公斤	4.6 公斤
	5 美加仑	56.4 磅	11.5 磅

贮存	贮存期限	温度为25° C (77° F)时，最少24 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

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。

©2026/5/26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