

Data Sheet for coating materials acc. To STG guidelines no. 2216 edition 1994
STG-Datenblatt für beschichtungsstoffe nach STG-richtlinie nr. 2216 ausgabe 1994

Date of Issue: STAND Date:07/06/00 DATUM

Name of product: 545 Epoxy Primer D8001/D1001
PRODUKTBEZEICHNUNG

Name of curing agent: 545 Epoxy Primer Converter D3001
HÄRTERBEZEICHNUNG

Colour: D8001:White / D1001: Gray
FARBE

Gloss: Semi-Gloss
GLANZ

1. Characteristics of liquid coating material/mixture
ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESICHTUNGSSTOFF/-MISCHUNG

1.1.	Type of binder: Epoxy Polyamide BINDEMittelBASIS		
1.2.	Type of pigment: Zinc powder, Talc and Crystalline Silica. PIGMENTBASIS		
1.3.	Type of solvents: Toluene, Normal Buthyl Acetate, Normal Buthyl Alcohol, Methyl Ethyl Ketone, Propylene Glycol monothyl Ehter, Isopropyl alcohol, 2-Ethoxythonol and 2-Ethoxyethyl Acetate. ART DER LÖSEMittel		
1.4.	Mixing ratio MISCHUNGSVERHÄLTNIS	by weight NACH GEWICHT	By volume1/1 NACH VOLUME
1.5.	Pot life (20 l container) / 23°C VERARBEITUNGSZEIT (20-L-GEBINDE) / 23°C		16 hours
1.6.	Prereaction time VORREAKTIONSZEIT		15 minutes
1.7.	Consistency KONSISTENZ		Liquid
1.8.	Density DICHTe		1.15 g/ml/20°C
1.9.	Solids by weight NICHT FLÜCHTIGe ANTEILe (DIN 53216)		48%
1.10.	Solids by volume FESTKÖRPERVOLUMEN (DIN 53219)		31%
1.11.	Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT		0.133Kg/m ² at 75 µm BEI
1.12.	Theoretical spreading rate recommended dry film thickness ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE		5 m/l at 50-75 µm BEI
1.13.	Flash point FLAMMPUNKT		-6°C
1.14.	Minimum storability MINDESTENS LAGERFÄHIG		12 Months after delivery MONATE AB LIEFERDATUM
1.15.	Storage temperature LAGER TEMPERATURE		Min. 7 °C Max.49°C

2. Suitability within coating system
EINGNUNG IM BESICHTUNGSSYSTEM

2.1.	Marine/industrial climate SEE-/INDUSTRIEKLIMA	Yes JA	
2.2.	Brackish/Sea water BRACK-/SEEWASSER	Yes JA	
2.3.	Distilled water/condensate DESTILLAT/KONDENSAT	Yes JA	
2.4.	Fresh water FRISCHWASSER	No NEIN	
2.5.	Drinking water certificate TRINKWASSERZERTIFIKAT	No NEIN	
2.6.	Cathodic protection test acc. To STG guideline no. 2220 KATHODENSCHUTZPRÜFUNG NACH STG-RICHTLINIE NR. 2220	No NEIN	
2.7.	Temperature resistance dry min. °C THERMISCHE BESTÄNDIGKEIT TROCKEN MIN.	max. max.	Wet max. WET MAX.
2.8.	Flame test acc. To qualifying certificate no. SCHWERENTFLAMMBAR SEE-BERUFSGENOSSENSCHAFT ZULASSUNGBESCHEINUNG NR.		

3 Application / VERARBEITUNG
 During pre-fabrication all steel surfaces are blasted acc. To standard preparation grade Sa 2½ and coated with suitable shop primer.
 IN DER VORFERTIGUNG SIND ALLE STAHLFLÄCHEN IM NORM-REINHEITSGRAD Sa 2½ GESTRAHLT UND MIT FÜR DEN ANWENDUNGSBEREICH GEEIGNETEM SHOPPRIMER BESCHICHTET

3.1. Surface preparation acc. To DIN 55928-4 / OBERFLÄCHENVORBEREITUNG (DIN 55928-4)
 Surface preparation grade prior to application min. **St.3 and CO.2**
 NORM-REINHEITSGRAD VOR BESICHTUNG MINDESTENS
 For higher stressed areas different surface preparations could be necessary.
 FÜR HÖHER BELASTETE BEREICHE SIND GGF.. ABWEICHENDE OBERFLÄCHENVORBEREITUNGEN NÖTIG

3.2. Temperature of coating material for application min.18 °C Max -- °C
 BESICHTUNGSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

3.3. Surface Temperature min.17 °C Max 79 °C
 OBERFLÄCHENTEMPORATUR

3.4. Relative humidity min. - % Max 80 %
 RELATIVE LUFTFEUCHTE
 No application below dew point
 TAUPUNKT NICHT UNTERSCHREITEN
 Observe item 6.4. of STG guideline 2215
 PUNKT 6.4. DER STG-RICHTLINIE 2215
 BEACHTEN

3.5. Name of appropriate thinner
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS
 Quantity max. 25%
 ZUSATZMENGE MAX.

3.6. Application details
 VERARBEITUNGSANGABEN

Method VERFAHREN	Size of nozzle DÜSENDURCHMESSER (mm)1.2	Spraying pressure SPRITZDRUCK (bar)4.5	Film thickness SCHICHTDICKE 75 (µm)	Wet NASS 175Min. 200Max.	Dry TROCKEN 50Min. 75Max.
---------------------	-----------------------------------------------	----------------------------------------------	-------------------------------------------	-----------------------------------	------------------------------------

Brushing/rolling
 STREICHEN/ROLLEN
Airless spraying
 AIRLESS SPRITZEN

3.7. Drying time related to a dry film thickness of: 50-75 µm
 TROCKENZEIT BEZOGEN AUF EINEN TROCKENSCHICHTDICKE VON

°C	Touch dry: HANDTROCKEN Hours min. NACH STUNDEN	Res. To foot traffic BEGEHBAR Hours max. NACH STUNDEN	Fully cured VOLL BELASTBAR After days NACHT TAGEN
	- 5		
+ 1			
+ 5			
+ 10	5.5	72	3
+ 23	2.5	24	2

3.8. Overcoating time related to a dry film thickness of: 50-75 µm
 ÜBERARBEITUNGSZEIT BEZOGEN AUF EINE TROCKENSCHICHTDICKE VON

°C	Overcoating interval in hours by itself ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT SICH SELBST		Overcoating interval in hours by G & H LineTopcoat ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		Overcoating interval in hours by H.S.Topcoat ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		Overcoating interval in hours by Ultra Buid Epoxy Primer ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
- 5								
+ 1								
+ 5								
+ 10	48	72	48	72			48	72
+ 23	2	24	18	24	18	24	18	24

4. Remarks: - 175-200 micron of 545 Epoxy Primer can't be applied in one spray application.
 BEMERKUNGEN - In case of heavy sanding scratches, more coats can be applied.
 - After a drying time of 24 hours 23°C 50-75% RH the 545 Epoxy Primer has to be sanded.

n.a. = not applicable + NICHT ANWENDBAR, KEINE + none, ca = approximately