

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:20/06/00 DATUM

Name of product: Amercoat 235
PRODUKTBEZEICHNUNG

Name of curing agent: Amercoat 235 Converter
HÄRTERBEZEICHNUNG

Colour: Off White
FARBE

Gloss: semi-Gloss
GLANZ

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

1.1.	Type of binder: Epoxy Resin BINDEMITTELBASIS		
1.2.	Type of pigment: Zinc Powder, Calcium Oxyde and Aluminum. PIGMENTBASIS		
1.3.	Type of solvents: Solvent Naptha, Butanol and Xylene. ART DER LÖSEMittel		
1.4.	Mixing ratio MISCHUNGSVERHÄLTNIS	by weight NACH GEWICHT	By volume 4/1 NACH VOLUME
1.5.	Pot life (20 l container) / 23°C VERARBEITUNGSZEIT (20-L-GEBINDE) / 23°C		4.5 hours
1.6.	Prereaction time VORREAKTIONSZEIT		15 minutes
1.7.	Consistency KONSISTENZ		Liquid
1.8.	Density DICHTe		1.3698 g/ml/20°C
1.9.	Solids by weight NICHT FLÜCHTIGE ANTEILE (DIN 53216)		24%
1.10.	Solids by volume FESTKÖRPERVOLUMEN (DIN 53219)		68%
1.11.	Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT		0,06 Kg/m2 at 125 mu
1.12.	Theoretical spreading rate recommended dry film thickness ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE		5.4 m/l at 125 mu BEI
1.13.	Flash point FLAMMPUNKT		28°C
1.14.	Minimum storability MINDESTENS LAGERFÄHIG		28 Months after delivery MONATE AB LIEFERDATUM
1.15.	Storage temperature LAGER TEMPERATURE		Min. 5 °C Max.40°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.		N.A

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) Sa 2½
 Surface preparation grade prior to application min. Sa 2½
 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 50 °C
 BESICHTUNGSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

3.3. Surface Temperature min.-18°C Max 60 °C
 OBERFLÄCHENTEMPORATUR

3.4. Relative humidity min. -- % Max 75 %
 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 T-10 / T-4
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS
Quantity max. 10%
 ZUSATZMENGE MAX.

3.6. Application details
 VERARBEITUNGSANGABEN

Method VERFAHREN	Size of nozzle DÜSENDURCHMESSER (mm)	Spraying pressure SPRITZDRUCK (bar)	Film thickness SCHICHTDICKE (µm)	Wet NASS 160Min. 275Max.	Dry TROCKEN 100Min. 200Max.
----------------------------	---	--	---	--	---

Brushing/rolling
 STREICHEN/ROLLEN

Airless spraying 0.21/0.25
 AIRLESS SPRITZEN

3.7. Drying time related to a dry film thickness of: 125 µm
 TROCKENZEIT BEZOGEN AUF EINEN TROCKENSCHICHTDICKE VON

°C	Touch dry: HANDTROCKEN	Res. To foot traffic BEGEHBAR	Fully cured VOLL BELASTBAR
	Hours min. NACH STUNDEN	Hours max. NACH STUNDEN	After days NACH TAGEN
- 5			
+ 1			
+ 5			
+ 10	12	24-36	7
+ 23	9	12	6

3.8. Overcoating time related to a dry film thickness of: 125 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 Topcoat ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		Overcoating interval in hours by Hull-Gard WB ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		Overcoating interval in hours by ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
- 5								
+ 1								
+ 5	18	21 days						
+10	6	14 days	12	14 days*	8	14 days		
+ 23	3	7 days	6	7 days*	5	7 days		

4. Remarks: - Maximum recoating, topcoating time's are dependent on temperature, degree of weathering, type of topcoat and service conditions of the complete coating system.
 BEMERKUNGEN

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