

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:23/06/00
DATUM

Name of product:Clear for Metalics Linear Polyurethane Topcoats
G3003

PRODUKTBEZEICHNUNG

Name of curing agent:Awlcat 12 G3004
HÄRTERBEZEICHNUNG

Colour:Clear
FARBE

Gloss: Semi-Gloss
GLANZ

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

1.1. Type of binder:Linear Aliphatic Polyurethane
BINDEMittelBASIS

1.2. Type of pigment:N/A
PIGMENTBASIS

1.3. Type of solvents:Xylene,Methyl Ethyl Ketone,Toluene and 2-Ethoxyethyl Acetate.
ART DER LÖSEMittel

1.4. Mixing ratio
MISCHUNGSVERHÄLTNIS

by weight
NACH GEWICHT

By volume:1/1
NACH VOLUME

1.5. Pot life (20 l container) / 23°C
VERARBEITUNGSZEIT (20-L-GEBINDE) / 23°C

8 hours

1.6. Prereaction time
VORREAKTIONSZEIT

N/A

1.7. Consistency
KONSISTENZ

Liquid

1.8. Density
DICHTe

0.95g/ml/20°C

1.9. Solids by weight
NICHT FLÜCHTIGE ANTEILE (DIN 53216)

37%

1.10. Solids by volume
FESTKÖRPERVOLUMEN (DIN 53219)

35%

1.11. Weight of dry film
GEWICHT DER TROCKENSCHICHT

0,075 Kg/m² at 75 µm
BEI

1.12. Theoretical spreading rate recommended dry film thickness
ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE

5m/l at 50-75 µm
BEI

1.13. Flash point
FLAMMPUNKT

27°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 2 ½ and coated with suitable shop primer.
 IN DER VORFERTIGUNG SIND ALLE STAHLFLÄCHEN IM NORM-REINHEITSGRAD SA 2 1/1 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. **Clean from any contamination and the surface has to be sanded with P280-320.**

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. °C 17 Max 40 °C
 BESCHÜTTUNGSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

3.3. Surface Temperature min. °C 18 Max 55 °C
 OBERFLÄCHENTEMPORATUR

3.4. Relative humidity min. °C 50 Max 75 °C
 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

T0002/T0003

3.5. Name of appropriate thinner
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS

Quantity max.

ZUSATZMENGE MAX.

If necessary 25%

3.6. Application details
 VERARBEITUNGSANGABEN

Method

VERFAHREN

Size of nozzle

DÜSENDURCHMESSER

(mm)1.1

Spraying pressure

SPRITZDRUCK

(bar)4.5

Film thickness

SCHICHTDICKE

(µm)50-75

Wet

NASS

150Min.

200Max.

Dry

TROCKEN

50Min.

75Max.

Brushing/rolling

STREICHEN/ROLLEN

Airless spraying

AIRLESS SPRITZEN

3.7. Drying time related to a dry film thickness of: 50-75µm

TROCKENZEIT BEZOGEN AUF EINEN TROCKENSCHICHTDICKE VON

Touch dry:

HANDTROCKEN

Hours min.

NACH STUNDEN

Res. To foot traffic

BEGEHBAR

Hours max.

NACH STUNDEN

Fully cured

VOLL BELASTBAR

After days

NACHT TAGEN

°C
 - 5
 + 1
 + 5
 + 10
 + 23

20

5

72

18

14

7-14

3.8. Overcoating time related to a dry film thickness of: 50-75µm

ÜBERARBEITUNGSZEIT BEZOGEN AUF EINE TROCKENSCHICHTDICKE VON

Overcoating interval in hours by itself

ÜBERARBEITBAR NACH

STUNDEN MIT SICH SELBST

Overcoating interval in hours by 545 Epoxy

Primer

ÜBERARBEITBAR NACH

STUNDEN MIT

Overcoating interval in hours by 656 Epoxy

Primer

ÜBERARBEITBAR NACH

STUNDEN MIT

Overcoating interval in hours by G&H Line

Topcoat

ÜBERARBEITBAR NACH

STUNDEN MIT

°C	Min.		Max.		Min.		Max.		Min.		Max.	
- 5												
+ 1												
+ 5												
+ 10	72		96		48		72		48		72	
+ 23	½		24		22		24		18		24	

4. Remarks:
 BEMERKUNGEN

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