

Company: US.Paint/Awlgrip FIRMA		Page 1 Seite 1	
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: Hull-Gard WB-kit (set) Base:D8024 PRODUKTBEZEICHNUNG			
Name of curing agent:Hull-Gard WB-kit HÄRTERBEZEICHNUNG		Converter:73127	
Colour:White FARBE		Gloss:Semi-Gloss GLANZ	
1. Characteristics of liquid coating material/mixture ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESICHTUNGSSTOFF-/MISCHUNG			
1.1. Type of binder: 2-comp.Epoxy Resin BINDEMITTELBASIS			
1.2. Type of pigment: Mica, talc and Crystalline Silica. PIGMENTBASIS			
1.3. Type of solvents: Toluene, Normal Butyl Acetate, Normal Butyl Alcohol, Methyl ethyl Ketone, Propylene Glycol Monomethyl Ether, Heptane-2-one, Butanol, Solvent Naptha, Xylene, 4,4-isopropylidenedephanol and Triethylenetetramine. 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		5 hours	
1.6. Prereaction time VORREAKTIONSZEIT		15 minutes	
1.7. Consistency KONSISTENZ		Liquid	
1.8. Density DICHTE		1.4 g/ml/20°C	
1.9. Solids by weight NICHT FLÜCHTIGE ANTEILE (DIN 53216)		75%	
1.10. Solids by volume FESTKÖRPERVOLUMEN (DIN 53219)		64%	
1.11. Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT		0,49 Kg/m ² at 300 µm BEI	
1.12. Theoretical spreading rate recommended dry film thickness ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE		2m/l at 300 µm BEI	
1.13. Flash point FLAMMPUNKT		27°C	
1.14. Minimum storability MINDESTENS LAGERFÄHIG		24 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 THERMISCHE BESTÄNDIGKEIT		dry TROCKEN	min. °C min. max. WET max.
2.8. Flame test acc. To qualifying certificate no. SCHWERENTFLAMMBAR SEE-BERUFGENOSSENSCHAFT 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. Clean from any contamination or moisture.
 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. 10 °C Max 40 °C
 BESICHTUNGSSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

3.3. Surface Temperature min. 8 °C Max 35 °C
 OBERFLÄCHENTEMPERATUR

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 T0006
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS
Quantity max. 20%
 ZUSATZMENGE MAX.

3.6. Application details
 VERARBEITUNGSANGABEN

Method VERFAHREN	Size of nozzle DÜSENDURCHMESSER (mm)2.2	Spraying pressure SPRITZDRUCK (bar)4.5	Film thickness SCHICHTDICKE 300(µm)	Wet NASS 200Min. 400Max.	Dry TROCKEN 150Min. 300Max.
---------------------	---	--	---	-----------------------------------	--------------------------------------

Brushing/rolling
 STREICHEN/ROLLEN
 Airless spraying
 AIRLESS SPRITZEN

3.7. Drying time related to a dry film thickness of: 300 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 NACHT TAGEN
- 5			
+ 1			
+ 5			
+ 10	8	48	5-6
+ 23	4	12	2

3.8. Overcoating time related to a dry film thickness of: 300 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 Goldlabel Antifoul ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		Overcoating interval in hours by Hull-Gard ER ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		Overcoating interval in hours by Awlfair ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
- 5								
+ 1								
+ 5								
+ 10	10	36	9	48	6	48	18	72
+ 23	5	22	3	24	3	24	12	24

4. Remarks:
 BEMERKUNGEN
 - The ability of Hull-Gard WB to resist water is directly related to film thickness.
 - Hull-Gard WB should be applied in multipel smooth wet coats up to 300 micron.
 - Do not over reduce the Hull-Gard WB.
 - The Hull-Gard WB should be just tack free before applying Goldlabel Antifoul.

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

