

## 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:22/06/00

DATUM

Name of product:K8032 High Solids Primer Surfacer

PRODUKTBEZEICHNUNG

Name of curing agent:K3002 Hi-cat 85

HÄRTERBEZEICHNUNG

Colour:White

FARBE

Gloss:65%

GLANZ

## 1. Characteristics of liquid coating material/mixture

ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESICHTUNGSSTOFF-/MISCHUNG

1.1. Type of binder:Polyurethane

BINDEMITTELBASIS

1.2. Type of pigment:Talc

PIGMENTBASIS

1.3. Type of solvents:Xylene,Solvent Naphta,Heptane-2-one,Ethyl Acetate,Ethyl-3-Ethoxpropionate and Pentane-2,4-dione&gt;

ART DER LÖSEMITTEL

1.4. Mixing ratio

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

by weight

NACH GEWICHT

By volume4/1/1

NACH VOLUME

1.5. Pot life (20 l container) / 25°C,50% R.H.

VERARBEITUNGSZEIT (20-L-GEBINDE) / 23°C

4 hours

1.6. Prereaction time

VORREAKTIONSZEIT

N/A

1.7. Consistency

KONSISTENZ

Liquid

1.8. Density

DICHE

1.62 g/ml/20°C

1.9. Solids by weight

NICHT FLÜCHTIGE ANTEILE (DIN 53216)

34 %

1.10. Solids by volume

FESTKÖRPERVOLUMEN (DIN 53219)

52%±2%

1.11. Weight of dry film

GEWICHT DER TROCKENSCHICHT

0,08 Kg/m<sup>2</sup> at 75 µm

BEI

1.12. Theoretical spreading rate recommended dry film thickness

ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE

6-7 m/l at 50-75 µm

BEI

1.13. Flash point

FLAMMPUNKT

-4.4°C

1.14. Minimum storability

MINDESTENS LAGERFÄHIG

18 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

max.

THERMISCHE BESTÄNDIGKEIT

TROCKEN

MIN.

max.

Wet 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 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 last layer as to be still fresh enough for this application.**

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.17 °C Max 40 °C

BESICHTUNGSSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

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

A0003

**3.5. Name of appropriate thinner**  
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS

Quantity max.

15-20%

ZUSATZMENGE MAX.

**3.6. Application details**

VERARBEITUNGSANGABEN

Method VERFAHREN	Size of nozzle DÜSENDURCHMESSER (mm)1.2-1.4	Spraying pressure SPRITZDRUCK (bar)4.5	Film thickness SCHICHTDICKE (µm)75	Wet NASS 95Min. 145Max.	Dry TROCKEN 50Min. 75Max.
---------------------	---	--	--	----------------------------------	------------------------------------

Brushing/rolling

STREICHEN/ROLLEN

Airless spraying N/A

AIRLESS SPRITZEN

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

TROCKENZEIT BEZOGEN AUF EINEN TROCKENSCHICHTDICKE VON

**Touch dry:**

HANDTROCKEN

**Res. To foot traffic**

BEGEHBAR

**Fully cured**

VOLL BELASTBAR

**Hours min.**

**Hours max.**

**After days**

NACH STUNDEN

NACH STUNDEN

NACH TAGEN

°C

- 5

+ 1

+ 5

+ 10

+ 23

4 hours

16-24

2-3 days

**3.8. Overcoating time related to a dry film thickness of** 75 µm

ÜBERARBEITUNGSZEIT BEZOGEN AUF EINE TROCKENSCHICHTDICKE VON

**Overcoating interval in hours by itself**

ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT SICH SELBST

**Overcoating interval in hours by G&H Line**

**Topcoat**  
 ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT

**Overcoating interval in hours by K-Line**

**Topcoat**  
 ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT

**Overcoating interval in hours by Awlcraft 2000**

ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT

°C

Min.

Max.

Min.

Max.

Min.

Max.

Min.

Max.

- 5

+ 1

+ 5

+ 10

+ 23

2

6

16

24

16

24

16

24

**4. Remarks:**  
 BEMERKUNGEN

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