

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: 656 H.S.Epoxy Primer Base:R1202
PRODUKTBEZEICHNUNG

Name of curing agent:Converter:R3202
HÄRTERBEZEICHNUNG

Colour:Gray
FARBE

Gloss:Semi-Gloss
GLANZ

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

1.1. Type of binder: Modified Epoxy Resin
BINDEMittelBASIS

1.2. Type of pigment: Zinc powder and Talc
PIGMENTBASIS

1.3. Type of solvents: Aliphatic Glycidyl Ether, Xylene, Butanol, N-Butyl Acetate, 2,4-6-Tris Phenol and Gamma-Amiropropyltrichoxysilane
ART DER LÖSEMittel

1.4. Mixing ratio
MISCHUNGSVERHÄLTNIS

by weight
NACH GEWICHT

By volume2/1
NACH VOLUME

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

2-4 hours

1.6. Prereaction time
VORREAKTIONSZEIT

None

1.7. Consistency
KONSISTENZ

Liquid

1.8. Density
DICHTe

1.58 g/ml/20°C

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

75.28%

1.10. Solids by volume
FESTKÖRPERVOLUME (DIN 53219)

59.93%

1.11. Weight of dry film
GEWICHT DER TROCKENSCHICHT

0.12 Kg/m² at 62 µm
BEI

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

6 m/l at 50-62 µm
BEI

1.13. Flash point
FLAMMPUNKT

26°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-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. N.A
 NORM-REINHEITSGRAD VOR BESICHTUNG MINDESTENS
 For higher stressed areas different surface preparations could be necessary. N.A
 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.18 °C Max 35 °C
 OBERFLÄCHENTEMPERATUR

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 N.A.
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS
 Quantity max. %
 ZUSATZMENGE MAX.

3.6. Application details
 VERARBEITUNGSANGABEN

Method VERFAHREN	Size of nozzle DÜSENDURCHMESSER (mm) 1.4	Spraying pressure SPRITZDRUCK (bar) 4.5	Film thickness SCHICHTDICKE (µm) 62-95	Wet NASS Min. Max.	Dry TROCKEN Min. Max.
Brushing/rolling STREICHEN/ROLLEN				100-130	62-95
Airless spraying AIRLESS SPRITZEN					

3.7. Drying time related to a dry film thickness of: 62-95 µm
 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 NACH TAGEN
- 5		
+ 1		
+ 5		
+ 10		
+ 23	5	2

3.8. Overcoating time related to a dry film thickness of 62-95 µm
 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 G & H Line topcoat ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT	Overcoating interval in hours by H.S.Topcoat ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT
Min.	Max.	Min.	Max.
- 5			
+ 1			
+ 5			
+ 10			
+ 23	12	18	18
		18	24
		18	24
		18	24

4. Remarks: - Don't apply the 656 H.S. Epoxy primer below 18°C 50% R.H.as a standard, 75% is also good.
 BEMERKUNGEN - US.Paint/Awlgrip recommend to sand first before applying any topcoat, this to achieve a even smooth finish.
 - Don't apply the 656 H.S.Primer in heavy coats, not more than 100-130 micron per coat.

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