

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: 08/06/00

DATUM

Name of product:Awl-brite Plus Base

PRODUKTBEZEICHNUNG

J3005

Name of curing agent:Awl-brite plus Converter

HÄRTERBEZEICHNUNG

J3006

Colour: Clear

FARBE

Gloss: High Gloss

GLANZ

1. Characteristics of liquid coating material/mixture

ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESICHTUNGSSTOFF-/MISCHUNG

1.1.	Type of binder BINDEMITTELBASIS	3 Comp. Acrylic Urethane
1.2.	Type of pigment PIGMENTBASIS	N.A
1.3.	Type of solvents: Heptan-2-one, ethyl-3-Ethoxypropionate, Acetate ester C6 Alcohol, N-Butyl Acetate, Aliphatic Diol, Cyclololiphatic Diamine, Pentane-2,4-Dione 2-Butoxyethyl. ART DER LÖSEMittel	
1.4.	Mixing ratio MISCHUNGSVERHÄLTNIS	by weight NACH GEWICHT 2/1 by volume NACH VOLUME
1.5.	Pot life (20 l container) / 23°C VERARBEITUNGSZEIT (20-L-GEBINDE) / 23°C	60-110 minutes
1.6.	Prereaction time VORREAKTIONSZEIT	N.A
1.7.	Consistency KONSISTENZ	Liquid
1.8.	Density DICHTE	0,98 g/ml/20°C
1.9.	Solids by weight NICHT FLÜCHTIGE ANTEILE (DIN 53216)	21 %
1.10.	Solids by volume FESTKÖRPERVOLUMEN (DIN 53219)	62 %
1.11.	Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT	0,0008Kg/m ² at 25 µm BEI
1.12.	Theoretical spreading rate recommended dry film thickness ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE	9 m/l at 25 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	max. Wet max. 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 and sanded.
 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 30 °C
 BESICHTUNGSSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

3.3. Surface Temperature min.18 °C Max 50 °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
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS
Quantity max. 25%
 ZUSATZMENGE MAX.

3.6. Application details
 VERARBEITUNGSANGABEN

Method VERFAHREN	Size of nozzle DÜSENDURCHMESSER (mm) 1.1	Spraying pressure SPRITZDRUCK (bar) 4.5	Film thickness SCHICHTDICKE (µm) 25	Wet NASS 50 Min. 62 Max.	Dry TROCKEN 25 Min. 30 Max.
Brushing/rolling STREICHEN/ROLLEN					
Airless spraying AIRLESS SPRITZEN	N.A				

3.7. Drying time related to a dry film thickness of: 30 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			
+ 23	3 - 4	12	7 days

3.8. Overcoating time related to a dry film thickness of: 30 µm
 ÜBERARBEITUNGSZEIT BEZOGEN AUF EINE TROCKENSCHICHTDICKE VON

°C	Overcoating interval in hours by itself	Overcoating interval in hours by Awlspar	Overcoating interval in hours by	Overcoating interval in hours by
	ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT SICH SELBST	ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT	ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT	ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT
	Min.	Max.	Min.	Max.
- 5				
+ 1				
+ 5				
+ 10				
+ 23	3	36	24	-----

4. Remarks: - 8-10 coats are recommended.
 - If possible, avoid applying or curing the material in direct sunlight.
 - Do not apply or attempt to cure Awl-brite Plus below 18 C.
 BEMERKUNGEN

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