

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: Awlfair L.W. Fairing Compound Base:D8020  
PRODUKTBEZEICHNUNG

Name of curing agent: Awlfair L.W. Converter:D7007  
HÄRTERBEZEICHNUNG

Colour: Pink  
FARBE

Gloss:Flatt  
GLANZ

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

1.1.	Type of binder: Epoxy Resin/Polyamide Resin BINDEMITTELBASIS		
1.2.	Type of pigment: Micro Balloons and Talc PIGMENTBASIS		
1.3.	Type of solvents: Aliphatic Glycidyl, Aromatic Hydrocarbon Diluent, Benzyl Alcohol and 1,2-Cyclohexanediamine 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		30-40 minutes
1.6.	Prereaction time VORREAKTIONSZEIT		N.A
1.7.	Consistency KONSISTENZ		Paste
1.8.	Density DICHTE		0,8 g/ml/20°C
1.9.	Solids by weight NICHT FLÜCHTIGE ANTEILE (DIN 53216)		100 %
1.10.	Solids by volume FESTKÖRPERVOLUMEN (DIN 53219)		100 %
1.11.	Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT		3,2 Kg/m <sup>2</sup> at 4000 µm BEI
1.12.	Theoretical spreading rate recommended dry film thickness ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE		m/l at N.A µm BEI
1.13.	Flash point FLAMMPUNKT		93 °C
1.14.	Minimum storability MINDESTENS LAGERFÄHIG		12 Months after delivery MONATE AB LIEFERDATUM
1.15.	Storage temperature LAGER TEMPERATURE		Min.10 °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. 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 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 and in case of fairing over exist filler make sure that the surface as been 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. 14 °C Max 40 °C  
 BESCHÜTTUNGSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

**3.3. Surface Temperature** min. 12 °C Max 49 °C  
 OBERFLÄCHENTEMPERATUR

**3.4. Relative humidity** min. % Max 75 %  
 RELATIVE LUFTFEUCHTE  
 No application below dew point Observe item 6.4. of STG guideline 2215  
 TAUPUNKT NICHT UNTERSCHREITEN 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)	Spraying pressure SPRITZDRUCK (bar)	Film thickness SCHICHTDICKE (µm)	Wet NASS Min. Max.	Dry TROCKEN Min. Max.
Brushing/rolling STREICHEN/ROLLEN		Trowel			
Airless spraying AIRLESS SPRITZEN					

**3.7. Drying time related to a dry film thickness of:** 4000 µm (4 mm)  
 TROCKENZEIT BEZOGEN AUF EINEN TROCKENSCHICHTDICKE VON

°C	Touch dry: HANDTROCKEN Hours min. NACH STUNDEN	Res. To foot traffic BEGEHBAR Hours max. NACH STUNDEN	Fully cured VOLL BELASTBAR After days NACHT TAGEN
-5			
+1			
+5			
+10			
+23	8	24	7

**3.8. Overcoating time related to a dry film thickness of:** 4000 µm (4 mm)  
 ÜBERARBEITUNGSZEIT BEZOGEN AUF EINE TROCKENSCHICHTDICKE VON

°C	Overcoating interval in hours by itself ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT SICH SELBST		Overcoating interval in hours by Standard E ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		Overcoating interval in hours by 656 H.S. Primer ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		Overcoating interval in hours by Ultra Build ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
- 5								
+ 1								
+ 5								
+14	8	24	24*	.....	72*	.....	72*	.....
+23	4	24	18*	24*	60*	.....**	60*	.....**

**4. Remarks:** - \* This is after sanding.  
 BEMERKUNGEN -\*\* Also this is after sanding and the surface should be clean before application of any product.

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