

Company:U.S.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:22/06/00 DATUM	
Name of product: Awl-Quik sanding Surfacer. D8003 PRODUKTBEZEICHNUNG			
Name of curing agent:Awl-Quik Converter D9001 HÄRTERBEZEICHNUNG		Gloss: Flatt GLANZ	
Colour: Yellow FARBE			
1. Characteristics of liquid coating material/mixture ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESICHTUNGSSTOFF-/MISCHUNG			
1.1. Type of binder: Eoxy Polymide BINDEMittelBASIS			
1.2. Type of pigment: Cristalline Silica and Talc. PIGMENTBASIS			
1.3. Type of solvents: N-Butyl Acetate,Butanol,Toluene,Diisobutyl Ketone,Iso propyl Alcohol,Methyl Ethyl Ketone,2-Butoxyethanol and Toluene. ART DER LÖSEMittel			
1.4. Mixing ratio MISCHUNGSVERHÄLTNIS		by weight NACH GEWICHT	By volume1/1 NACH VOLUME
1.5. Pot life (20 l container) / 23°C VERARBEITUNGSZEIT (20-L-GEBINDE) / 23°C		12-14 hours	
1.6. Prereaction time VORREAKTIONSZEIT		30 minutes	
1.7. Consistency KONSISTENZ		Liquid	
1.8. Density DICHTe		1.5 g/ml/20°C	
1.9. Solids by weight NICHT FLÜCHTIGe ANTEILE (DIN 53216)		59.46 %	
1.10. Solids by volume FESTKÖRPERVOLUME (DIN 53219)		57 %	
1.11. Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT		0,19 Kg/m <sup>2</sup> at 125 µm BEI	
1.12. Theoretical spreading rate recommended dry film thickness ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE		4.3 m/l at 125 µm BEI	
1.13. Flash point FLAMMPUNKT		2°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 THERMISCHE BESTÄNDIGKEIT TROCKEN MIN.		max. °C max.	
2.8. Flame test acc. To qualifying certificate no. SCHWERENTFLAMMBAR SEE-BERUFSGENOSSENSCHAFT ZULASSUNGBESCHEINUNG NR.		Wet max. WET MAX.	

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 the surface has to be sanded with P100-120.**

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. 16 °C Max 35 °C  
 BESCHÜTTUNGSSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

3.3. Surface Temperature min. 17 °C Max 40 °C  
 OBERFLÄCHENTEMPORATUR

3.4. Relative humidity min. % Max 75/80 %  
 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 T0006  
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS

Quantity max. 50%  
 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)125	Wet NASS 100Min. 150Max.	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: µm

°C	Touch dry: HANDTROCKEN	Res. To foot traffic BEGEHBAR	Fully cured VOLL BELASTBAR
	Hours min. NACH STUNDEN	Hours max. NACH STUNDEN	After days NACH TAGEN

- 5			
+ 1			
+ 5			
+ 10	2½	14	48
+ 23	1	7	24

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

°C	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 545 Epoxy Primer ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		Overcoating interval in hours by Awlcraft 2000 ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
- 5								
+ 1								
+ 5								
+10	5	18	12	36	36	72	12	36
+ 23	2	5	8	24	24	48	8	24

4. Remarks:  
 BEMERKUNGEN

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