

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: Awlspar Classic Spar Varnish M3131

PRODUKTBEZEICHNUNG

Name of curing agent:

HÄRTERBEZEICHNUNG

Colour:Amber

FARBE

Gloss:85-90%

GLANZ

1. Characteristics of liquid coating material/mixture

ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESICHTUNGSSTOFF-/MISCHUNG

1.1. Type of binder: Phenolic Varnish.

BINDEMITTELBASIS

1.2. Type of pigment: N/A

PIGMENTBASIS

1.3. Type of solvents: Propylene Glycol Monomethyl Ether Acetate
and Solvent Naptha.

ART DER LÖSEMITTEL

1.4. Mixing ratio

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

by weigh

NACH GEWICHT

By volume

NACH VOLUME

1.5. Pot life (20 l container) / 23°C

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

N/A

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)

%

1.10. Solids by volume

FESTKÖRPERVOLUMEN (DIN 53219)

%

1.11. Weight of dry film

GEWICHT DER TROCKENSCHICHT

Kg/m² at

µm

1.12. Theoretical spreading rate recommended dry film thickness

ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE

17m/l at

25 µm

1.13. Flash point

FLAMMPUNKT

46 °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

Yes

JA

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 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, dry, smooth and seasoned. 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	38	°C	
	BESICHTUNGSSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG					
3.3.	Surface Temperature	min.18 °C	Max	40	°C	
	OBERFLÄCHENTEMPORATUR					
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			T0016		
	BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS					
	Quantity max.			If necessary 20%		
	ZUSATZMENGE MAX.					
3.6.	Application details					
	VERARBEITUNGSANGABEN					
	Method	Size of nozzle	Spraying pressure	Film thickness	Wet	Dry
	VERFAHREN	DÜSENDURCHMESSER (mm)	SPRITZDRUCK (bar)	SCHICHTDICKE (µm)	NASS	TROCKEN
					50Min.	25Min.
					75Max.	37Max.
	Brushing/rolling	Use good				
	STREICHEN/ROLLEN	badger brushes				
	Airless spraying	N/A				
	AIRLESS SPRITZEN					
3.7.	Drying time related to a dry film thickness of:			µm		
	TROCKENZEIT BEZOGEN AUF EINEN TROCKENSCHICHTDICKE VON					
	Touch dry:	Res. To foot traffic		Fully cured		
	HANDTROCKEN	BEGEHBAR		VOLL BELASTBAR		
°C	Hours min.	Hours max.		After days		
	NACH STUNDEN	NACH STUNDEN		NACH TAGEN		
- 5						
+ 1						
+ 5						
+ 10						
+ 23	6	24		3		
3.8.	Overcoating time related to a dry film thickness of			µm		
	ÜBERARBEITUNGSZEIT BEZOGEN AUF EINE TROCKENSCHICHTDICKE VON					
	Overcoating interval in	Overcoating interval in		Overcoating interval in		Overcoating interval in
	hours by itself	hours by		hours by		hours by
	ÜBERARBEITBAR NACH	ÜBERARBEITBAR NACH		ÜBERARBEITBAR NACH		ÜBERARBEITBAR NACH
	STUNDEN MIT SICH SELBST	STUNDEN MIT		STUNDEN MIT		STUNDEN MIT
°C	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
- 5						
+ 1						
+ 5						
+ 10						
+ 23	3-4	36				

4. Remarks:
BEMERKUNGEN

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