



**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. Hull-Gard WB and ER should be still tacky.  
 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. 10 °C Max 49 °C  
 BESICHTUNGSSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

**3.3. Surface Temperature** min. °C Max 316 °C  
 OBERFLÄCHENTEMPORATUR

**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** T0101  
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS  
**Quantity max.** 10-12%  
 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		Application due too applicator			
Airless spraying AIRLESS SPRITZEN					

**3.7. Drying time related to a dry film thickness of:** 300 µm  
 TROCKENZEIT BEZOGEN AUF EINEN TROCKENSCHICHTDICKE VON

°C	Touch dry:	Res. To foot traffic	Fully cured
	HANDTROCKEN Hours min. NACH STUNDEN	BEGEHBAR Hours max. NACH STUNDEN	VOLL BELASTBAR After days NACH TAGEN
- 5			
+ 1			
+ 5			
+ 10			
+ 23	12	24	

**3.8. Overcoating time related to a dry film thickness of:** 300 µm  
 ÜBERARBEITUNGSZEIT BEZOGEN AUF EINE TROCKENSCHICHTDICKE VON

°C	Overcoating interval in hours by itself		Overcoating interval in hours by		Overcoating interval in hours by		Overcoating interval in hours by		
	ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT SICH SELBST	Min.	Max.	ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT	Min.	Max.	ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT	Min.	Max.
- 5									
+ 1									
+ 5									
+ 10									
+ 23	4	N.A	N.A		N.A			N.A	

**4. Remarks:** - There is not one product is our range of products what sticks on to Goldlabel Antifoul.  
 BEMERKUNGEN - Goldlabel Antifoul must not be used on aluminum.  
 - Extra protection and more uniform wear properties result when 1 or 2 extra coats of Goldlabel Antifoul are applied to high wear areas.

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