

Company: US-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:18/01/2001 DATUM	
Name of product: PRODUKTBEZEICHNUNG		Blue/Race Label Antifouling	
Name of curing agent: HÄRTERBEZEICHNUNG		N/A	
Colour:White-Red-Black-Blue FARBE		Gloss: GLANZ	
<b>1. Characteristics of liquid coating material/mixture</b> ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESICHTUNGSSTOFF/-MISCHUNG			
1.1.	Type of binder BINDEMittelBASIS	Tin-Free Polypeptide Co-Polymer	
1.2.	Type of pigment PIGMENTBASIS	Di-Copper Oxide	
1.3.	Type of solvents ART DER LÖSEMittel	Xylene and Chorthalonil	
1.4.	Mixing ratio MISCHUNGSVERHÄLTNIS	by weight N/A NACH GEWICHT	By volume N/A 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	g/ml/20°C	
1.9.	Solids by weight NICHT FLÜCHTIGe ANTEILe (DIN 53216)	%	
1.10.	Solids by volume FESTKÖRPERVOLUME (DIN 53219)	49 %	
1.11.	Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT	Kg/m <sup>2</sup> at	µm
1.12.	Theoretical spreading rate recommended dry film thickness ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE	4,9m/l at 100	µm
1.13.	Flash point FLAMMPUNKT	32°C	
1.14.	Minimum storability MINDESTENS LAGERFÄHIG	24 Months after delivery MONATE AB LIEFERDATUM	
1.15.	Storage temperature LAGER TEMPERATURe	Min.7 °C	Max. 49°C
<b>2. Suitability within coating system</b> EINGNUNG IM BESCHICHTUNGSSYSTEM			
2.1.	Marine/industrial climate SEE-/INDUSTRIEKLIAMA	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	Wet max.
	THERMISCHE BESTÄNDIGKEIT	TROCKEN MIN.	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. Hull-Gard WB and/or Hullgard 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  
 BESCHÜTTUNGSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

**3.3. Surface Temperature** min. 10°C Max 100 °C  
 OBERFLÄCHENTEMPERATUR

**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**  
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS

Quantity max. %  
 ZUSATZMENGE MAX.

**3.6. Application details**  
 VERARBEITUNGSANGABEN

<b>Method</b> VERFAHREN	<b>Size of nozzle</b> DÜSENDURCHMESSER (mm)	<b>Spraying pressure</b> SPRITZDRUCK (bar)	<b>Film thickness</b> SCHICHTDICKE (µm)	<b>Wet</b> NASS Min. Max.	<b>Dry</b> TROCKEN Min. Max.
----------------------------	---	--	---	---------------------------------	------------------------------------

Brushing/rolling  
 STREICHEN/ROLLEN

Airless spraying  
 AIRLESS SPRITZEN

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

<b>Touch dry:</b> HANDTROCKEN Hours min. NACH STUNDEN	<b>Res. To foot traffic</b> BEGEHBAR Hours max. NACH STUNDEN	<b>Fully cured</b> VOLL BELASTBAR After days NACH TAGEN
--	---	--

°C  
 - 5  
 + 1  
 + 5  
 + 10  
 + 23

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

<b>Overcoating interval in hours by itself</b> ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT SICH SELBST		<b>Overcoating interval in hours by</b> ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		<b>Overcoating interval in hours by</b> ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		<b>Overcoating interval in hours by</b> ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT	
Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.

°C  
 - 5  
 + 1  
 + 5  
 +10  
 + 23

**4. Remarks:**  
 BEMERKUNGEN

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