

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: 28/06/00 DATUM	
Name of product: Fast Dry polyurethane Primer Surfacer PRODUKTBEZEICHNUNG		G8005	
Name of curing agent: Converter for Polyurethane Primer/Surfacer HÄRTERBEZEICHNUNG		G3001	
Colour: White FARBE		Gloss: Semi-Gloss GLANZ	
1. Characteristics of liquid coating material/mixture ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESICHTUNGSSTOFF/-MISCHUNG			
1.1.	Type of binder: BINDEMittelBASIS	Aliphatic Polyester	
1.2.	Type of pigment: PIGMENTBASIS	Crystalline Silica and Talc.	
1.3.	Type of solvents:. ART DER LÖSEMittel	Toluene and Xylene.	
1.4.	Mixing ratio MISCHUNGSVERHÄLTNIS	by weight NACH GEWICHT	By volume: 2/1 NACH VOLUME
1.5.	Pot life (20 l container) / 23°C VERARBEITUNGSZEIT (20-L-GEBINDE) / 23°C	10-12 hours	
1.6.	Prereaction time VORREAKTIONSZEIT	N/A	
1.7.	Consistency KONSISTENZ	Liquid	
1.8.	Density DICHTe	1.25g/ml/20°C	
1.9.	Solids by weight NICHT FLÜCHTIGE ANTEILE (DIN 53216)	50.7-52.4%	
1.10.	Solids by volume FESTKÖRPERVOLUME (DIN 53219)	38.8-36.4%	
1.11.	Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT	0,13 Kg/m ² at 75 µm BEI	
1.12.	Theoretical spreading rate recommended dry film thickness ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE	5-7m/l at 50-75 µm BEI	
1.13.	Flash point FLAMMPUNKT	-4.4°C	
1.14.	Minimum storability MINDESTENS LAGERFÄHIG	12 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	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 from any contamination and the surface has to be treaded with: -- 30-Y-94.
 -- sanded with P180-320

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.15 °C Max 35 °C
 BESICHTUNGSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

3.3. Surface Temperature min.16 °C Max 40 °C
 OBERFLÄCHENTEMPERATUR

3.4. Relative humidity min.- - % Max 75 %
 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

T0003

3.5. Name of appropriate thinner
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS

Quantity max.

ZUSATZMENGE MAX.

10-15%

3.6. Application details
 VERARBEITUNGSANGABEN

Method
 VERFAHREN

Size of nozzle
 DÜSENDURCHMESSER
 (mm)**1.1**

Spraying pressure
 SPRITZDRUCK
 (bar)**4.5**

Film thickness
 SCHICHTDICKE
 (µm)**50-75**

Wet
 NASS
100Min.
150Max.

Dry
 TROCKEN
50Min.
75Max.

Brushing/rolling

STREICHEN/ROLLEN

Airless spraying

AIRLESS SPRITZEN

3.7. Drying time related to a dry film thickness of: 50-75µm

TROCKENZEIT BEZOGEN AUF EINEN TROCKENSCHICHTDICKE VON

Touch dry:

HANDTROCKEN

Hours min.

NACH STUNDEN

Res. To foot traffic

BEGEHBAR

Hours max.

NACH STUNDEN

Fully cured

VOLL BELASTBAR

After days

NACH TAGEN

°C

- 5

+ 1

+ 5

+ 10

+ 23

10

6

124

75

14

7

3.8. Overcoating time related to a dry film thickness of: 50-75µm

ÜBERARBEITUNGSZEIT BEZOGEN AUF EINE TROCKENSCHICHTDICKE VON

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 K-Line

Topcoat
 ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT

Overcoating interval in hours by Awlcraft 2000

ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT

°C

- 5

+ 1

+ 5

+ 10

+ 23

24

12

124

72

12

72

12

72

12

72

4. Remarks:
 BEMERKUNGEN

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

