

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:07/06/00 DATUM	
Name of product: PRODUKTBEZEICHNUNG		G&H Line polyurethane Topcoat	
Name of curing agent: HÄRTERBEZEICHNUNG		G3010	
Colour: FARBE		Gloss:90-95% GLANZ	
1. Characteristics of liquid coating material/mixture ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESICHTUNGSSTOFF-/MISCHUNG			
1.1.	Type of binder BINDEMITTELBASIS	Linear Aliphatic polyurethane	
1.2.	Type of pigment PIGMENTBASIS	Barium sulfate	
1.3.	Type of solvents ART DER LÖSEMITTEL	Ethyl Acetate, Methyl Ethyl Ketone, Normal Butyl acetate, Cellulose Acetate, Di-Isobutyl keteone, Xylene, Propylene glycol Monomethyl Ether Acetate, 2-ethoxyethyl	
1.4.	Mixing ratio MISCHUNGSVERHÄLTNIS	by weight NACH GEWICHT	1/1 By volume NACH VOLUME
1.5.	Pot life (20 l container) / 23°C VERARBEITUNGSZEIT (20-L-GEBINDE) / 23°C	12-16 hours	
1.6.	Prereaction time VORREAKTIONSZEIT	None	
1.7.	Consistency KONSISTENZ	Liquid	
1.8.	Density DICHTE	1.06-1.36 G/ml/20°C	
1.9.	Solids by weight NICHT FLÜCHTIGE ANTEILE (DIN 53216)	36-46%	
1.10.	Solids by volume FESTKÖRPERVOLUMEN (DIN 53219)	31-33%	
1.11.	Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT	0,142 Kg/m ² at 75µm BEI	
1.12.	Theoretical spreading rate recommended dry film thickness ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE	6m/l a 50-75 µm BEI	
1.13.	Flash point FLAMMPUNKT	27°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.
2.8.	Flame test acc. To qualifying certificate no. SCHWERENTFLAMMBAR SEE-BERUFSGENOSSENSCHAFT ZULASSUNGBESCHEINUNG NR.	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. Sanding with P280-400 and the surface has to be clean from contamination and moisture.

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 40 °C
 BESICHTUNGSSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

3.3. Surface Temperature min. 18°C Max 55 °C
 OBERFLÄCHENTEMPORATUR

3.4. Relative humidity min. 50% Max 75 °C
 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

T0001/T0003/T0031

3.5. Name of appropriate thinner
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS

Quantity max.

25%

ZUSATZMENGE MAX.

3.6. Application details
 VERARBEITUNGSANGABEN

Method VERFAHREN	Size of nozzle DÜSENDURCHMESSER 1.1(mm)	Spraying pressure SPRITZDRUCK 4.5(bar)	Film thickness SCHICHTDICKE 55-75(µm)	Wet NASS 150Min. 200Max.	Dry TROCKEN 50Min. 75Max.
---------------------	---	--	---	-----------------------------------	------------------------------------

Brushing/rolling
STREICHEN/ROLLEN N.A

Airless spraying
AIRLESS SPRITZEN

3.7. Drying time related to a dry film thickness of: 50-75µm
 TROCKENZEIT BEZOGEN AUF EINEN TROCKENSCHICHTDICKE VON

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

- 5			
+ 1			
+ 5			
+ 10	20	72	14
+ 23	5	18	7-14

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

°C	Overcoating interval in hours by itself		Overcoating interval in hours by 545 Epoxy Primer		Overcoating interval in hours by 656 Epoxy Primer		Overcoating interval in hours by Awlfair	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
- 5								
+ 1								
+ 5								
+ 10	72	96	48	72			48	72
+ 23	½	24	22	24	22	24	22	24

4. Remarks: - Drying time and overcoating time is depending on film thickness, selection off reducer, air movement and relative humidity.

BEMERKUNGEN: It's better that after the topcoat has been applied and when there has been decided that the surface is not acceptable has a finish, first sanding is required before any application from primers or fillers.

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