

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: PRODUKTBEZEICHNUNG		Interior Varnish Gloss and Semi-Gloss	
Name of curing agent: HÄRTERBEZEICHNUNG		Interior Varnish Converter	
Colour:Clear FARBE		Gloss: 85-90% Semi-Gloss:55-60% GLANZ	
1. Characteristics of liquid coating material/mixture ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESICHTUNGSSTOFF-/MISCHUNG			
1.1.	Type of binder BINDEMittelBASIS	Alkyd-Carbamide	
1.2.	Type of pigment PIGMENTBASIS	N/A	
1.3.	Type of solvents ART DER LÖSEMittel	Ethylalcohol,Iso Butanol,P-Toluene Esulphanic Acid,Monohydrate,Xylene and 1-methoxy-2-propanol	
1.4.	Mixing ratio MISCHUNGSVERHÄLTNIS	by weight NACH GEWICHT	10/1 By volume NACH VOLUME
1.5.	Pot life (20 l container) / 23°C VERARBEITUNGSZEIT (20-L-GEBINDE) / 23°C	12-14 hours	
1.6.	Prereaction time VORREAKTIONSZEIT	N/A	
1.7.	Consistency KONSISTENZ	Liquid	
1.8.	Density DICHTe	0,85 g/ml/20°C	
1.9.	Solids by weight NICHT FLÜCHTIGe ANTEILe (DIN 53216)	36 %	
1.10.	Solids by volume FESTKÖRPERVOLUME (DIN 53219)	38 %	
1.11.	Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT	0,10 Kg/m ² at 125 µm BEI	
1.12.	Theoretical spreading rate recommended dry film thickness ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE	6-7 m/l at 75- 125 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. max. WET MAX.	
2.8.	Flame test acc. To qualifying certificate no.		

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 sanded with P180-320 grit.

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 40 °C
 BESICHTUNGSSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

3.3. Surface Temperature min. 15 °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

No.7

3.5. Name of appropriate thinner
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS

Quantity max.

ZUSATZMENGE MAX.

25 % only in the first layer

3.6. Application details
 VERARBEITUNGSANGABEN

Method
 VERFAHREN

Size of nozzle
 DÜSENDURCHMESSER
 (mm)1.1

Spraying pressure
 SPRITZDRUCK
 (bar)4.5

Film thickness
 SCHICHTDICKE
 (µm)75-125

Wet
 NASS
 150 Min.
 200 Max.

Dry
 TROCKEN
 75 Min.
 150 Max.

Brushing/rolling
 STREICHEN/ROLLEN

Airless spraying N/A
 AIRLESS SPRITZEN

3.7. Drying time related to a dry film thickness of: 75-125 µm
 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
 NACHT TAGEN

°C
 - 5
 + 1
 + 5
 + 10
 + 23

40 min 1-2 hours 24 hours

3.8. Overcoating time related to a dry film thickness of: 75-125 µm
 ÜBERARBEITUNGSZEIT BEZOGEN AUF EINE TROCKENSCHICHTDICKE VON

Overcoating interval in hours by itself
 ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT SICH SELBST
Min. Max.

Overcoating interval in hours by Awl-Brite Plus
 ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT
Min. Max.

Overcoating interval in hours by G3005 Clear
 ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT
Min. Max.

Overcoating interval in hours by Awlspar
 ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT
Min. Max.

30 - 40 min 2 4 2 4 2 4

4. Remarks: Do not apply or allow to cure this varnish in direct sunlight.
 BEMERKUNGEN

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