

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: Pro-Cure X138 Inhibited Accelerator for Urethane Topcoats PRODUKTBEZEICHNUNG		Code:73015	
Name of curing agent: N/A HÄRTERBEZEICHNUNG		Gloss: N/A GLANZ	
Colour: Clear FARBE			
<b>1. Characteristics of liquid coating material/mixture</b> ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESICHTUNGSSTOFF-/MISCHUNG			
1.1.	Type of binder: Organotin BINDEMITTELBASIS		
1.2.	Type of pigment: N/A PIGMENTBASIS		
1.3.	Type of solvents: Pentane-2,4-dione. ART DER LÖSEMITTEL		
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 DICHT	0.97g/ml/20°C	
1.9.	Solids by weight NICHT FLÜCHTIGE ANTEILE (DIN 53216)	N/A %	
1.10.	Solids by volume FESTKÖRPERVOLUMEN (DIN 53219)	N/A %	
1.11.	Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT	N/A Kg/m <sup>2</sup> at BEI	µm
1.12.	Theoretical spreading rate recommended dry film thickness ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE	N/A m/l at BEI	µm
1.13.	Flash point FLAMMPUNKT	36°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 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 THERMISCHE BESTÄNDIGKEIT	dry TROCKEN	min. °C MIN.
2.8.	Flame test acc. To qualifying certificate no. SCHWERENTFLAMMBAR SEE-BERUFGENOSSENSCHAFT ZULASSUNGBESCHEINUNG NR.	max. max.	Wet 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. **N/A**  
 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.5 °C Max 60 °C  
 BESICHTUNGSSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

**3.3. Surface Temperature** min.15 °C Max 35 °C  
 OBERFLÄCHENTEMPORATUR

**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

**3.5. Name of appropriate thinner** N/A  
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS

Quantity max. N/A %  
 ZUSATZMENGE MAX.

**3.6. Application details**  
 VERARBEITUNGSANGABEN

Method VERFAHREN	Size of nozzle DÜSENDURCHMESSER	Spraying pressure SPRITZDRUCK	Film thickness SCHICHTDICKE	Wet NASS	Dry TROCKEN
	(mm)	(bar)	(µm)	Min. Max.	Min. Max.
Brushing/rolling STREICHEN/ROLLEN		N/A			
Airless spraying AIRLESS SPRITZEN					

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

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

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

Temp©	Reducer	Pro-Cure X-138	Dry Times (hours)	Application Life (hours)
15	T0001	Yes	12+	6-7
21	T0003	Yes	11-22	6-7
26	T0003	Yes	4-5	4-5
32	T0001	Yes	3-4	2-3
37	T0005/T0002	None	18-20	6-8

**4. Remarks:** The maximum amount of X-138 will be 1 liquid once per 2 gallons of mixed Urethane topcoat colour base and converter.

BEMERKUNGEN

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