

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: 22/06/00 DATUM	
Name of product: PRODUKTBEZEICHNUNG		Quick-Grip fast Dry Non-Sanding Primer D8016	
Name of curing agent: HÄRTERBEZEICHNUNG		D3028	
Colour: White/Gray FARBE		Gloss:Semi-Gloss GLANZ	
1. Characteristics of liquid coating material/mixture ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESICHTUNGSSTOFF-/MISCHUNG			
1.1.	Type of binder BINDEMittelBASIS	Vinyl/Moisture Cured urethane	
1.2.	Type of pigment PIGMENTBASIS	Christalline Silica and Talc	
1.3.	Type of solvents ART DER LÖSEMittel	Methyl Isobutyl Ketone and Ethyl Acetate	
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	4 hours	
1.6.	Prereaction time VORREAKTIONSZEIT	N/A	
1.7.	Consistency KONSISTENZ	Liquid	
1.8.	Density DICHTe	1,29 g/ml/20°C	
1.9.	Solids by weight NICHT FLÜCHTIGe ANTEILe (DIN 53216)	31,86 %	
1.10.	Solids by volume FESTKÖRPERVOLUME (DIN 53219)	21,9-24,7%	
1.11.	Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT	0,04 Kg/m ² at 25 µm BEI	
1.12.	Theoretical spreading rate recommended dry film thickness ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE	7m/l at 25 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 BESCHICHTUNGSSYSTEM			
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	Yes JA	
2.5.	Drinking water certificate TRINKWASSERZERTIFIKAT	Yes JA	
2.6.	Cathodic protection test acc. To STG guideline no. 2220 KATHODENSCHUTZPRÜFUNG NACH STG-RICHTLINIE NR. 2220	Yes JA	
2.7.	Temperature resistance dry min. °C	max. Wet max. 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 sanded with P100-150.
 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. 13 °C Max 40 °C
 BESCHÜTTUNGSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

3.3. Surface Temperature min. 14 °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

3.5. Name of appropriate thinner T0001/T0003
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS

Quantity max. 25-50%
 ZUSATZMENGE MAX.

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	Wet NASS 75 Min. 100 Max.	Dry TROCKEN 15 Min. 22 Max.
---------------------	--	---	---	------------------------------------	--------------------------------------

Brushing/rolling
 STREICHEN/ROLLEN

Airless spraying
 AIRLESS SPRITZEN

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

°C	Touch dry: HANDTROCKEN Hours min. NACH STUNDEN	Res. To foot traffic BEGEHBAR Hours max. NACH STUNDEN	Fully cured VOLL BELASTBAR After days NACH TAGEN
- 5			
+ 1			
+ 5			
+ 10	4	2	2
+ 23	½	1	1

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 ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT SICH SELBST		Overcoating interval in hours by G&H Line Topcoat ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		Overcoating interval in hours by Awlcraft 2000 ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		Overcoating interval in hours by K-Line Topcoat ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
- 5								
+ 1								
+ 5								
+10	2	36	2	24	2	24		
+ 23	½	24	1	6	1	6	1	24

4. Remarks:
 BEMERKUNGEN

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