

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:22/01/01

DATUM

Name of product: Fast Epoxy spotfiller

PRODUKTBEZEICHNUNG

Base: A1706

Name of curing agent:

HÄRTERBEZEICHNUNG

A 1704

Colour: Grey

FARBE

Gloss:Semi-Gloss

GLANZ

1. Characteristics of liquid coating material/mixture

ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESICHTUNGSSTOFF-/MISCHUNG

1.1.	Type of binder: BINDEMITTELBASIS	Epoxy novolac resin Xi;R36/38-43 , bisphenol A-(epichlorhydrin) Xi,N;R36/38-43-51/53,90-72-2 2,4,6- tris(dimethylaminomethyl)phenol Xn;R22-36/38
1.2.	Type of pigment: PIGMENTBASIS	Talc and carbon dioxide
1.3.	Type of solvents: ART DER LÖSEMittel	N/A
1.4.	Mixing ratio weight MISCHUNGSVERHÄLTNIS GEWICHT	by 1/1 By volume NACH NACH VOLUME
1.5.	Pot life (20 l container) / 23°C VERARBEITUNGSZEIT (20-L-GEBINDE) / 23°C	5-10 min.
1.6.	Prereaction time VORREAKTIONSZEIT	N/A
1.7.	Consistency KONSISTENZ	Paste
1.8.	Density DICHTe	1.6 g/ml/20°C
1.9.	Solids by weight NICHT FLÜCHTIGE ANTEILE (DIN 53216)	100%
1.10.	Solids by volume FESTKÖRPERVOLUMEN (DIN 53219)	90%
1.11.	Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT	0,0009Kg/m ² at 0,5 mm BEI
1.12.	Theoretical spreading rate recommended dry film thickness ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE	m/l at µm BEI
1.13.	Flash point FLAMMPUNKT	201 °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. max.
	THERMISCHE BESTÄNDIGKEIT TROCKEN MIN.	Wet 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 and sanded**
 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. 10 °C Max 30 °C
 BESCHÜTTUNGSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

3.3. Surface Temperature min. 10 °C Max 30 °C
 OBERFLÄCHENTEMPERATUR

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

No application below dew point Observe item 6.4. of STG guideline 2215
 TAUPUNKT NICHT UNTERSCHREITEN 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 (mm)	Spraying pressure SPRITZDRUCK (bar)	Film thickness SCHICHTDICKE (µm)	Wet NASS Min. Max.	Dry TROCKEN 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

°C	Touch dry: HANDTROCKEN Hours min. NACH STUNDEN	Res. To foot traffic BEGEHBAR Hours max. NACH STUNDEN	Fully cured VOLL BELASTBAR After days NACHT TAGEN
- 5			
+ 1			
+ 5			
+ 10	20 min	25 min	0.5 hour
+ 23	5 min	10 min	20 min

3.8. Overcoating time related to a dry film thickness of 20 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 545 Epoxy Primer ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT	Overcoating interval in hours by K-Line Topcoat ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT
	Min.	Max.	Min.	Max.
- 5				
+ 1				
+ 5				
+ 10	1	3 hrs		
+ 23	15 min	20 min	2	6

4. Remarks: The spotfiller is only made for small scratches and pinholes, if they wanted to use these filler for bigger imperfections, than the spotfiller has to be reprimed with 545 Epoxy primer.
 BEMERKUNGEN

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