

**Data Sheet for coating materials acc. To STG guidelines no. 2216 edition 1994**  
STG-Datenblatt für beschichtungsstoffe nach STG-richtlinie nr. 2216 ausgabe 1994

<b>Date of Issue:</b> <small>STAND</small>	<b>Date:22/06/00</b> <small>DATUM</small>
---	--

<b>Name of product: Epoxy Sprayable Fairing Compound D6001</b> <small>PRODUKTBEZEICHNUNG</small>  <b>Name of curing agent Sprayable Fairing Compound Converter D3011</b> <small>HÄRTERBEZEICHNUNG</small> <b>Colour: Tan</b> <small>FARBE</small>	<b>Gloss: Flatt</b> <small>GLANZ</small>
---	---

**1. Characteristics of liquid coating material/mixture**  
ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESICHTUNGSSTOFF-/MISCHUNG

<b>1.1.</b>	<b>Type of binder :Epoxy Polymide</b> <small>BINDEMITTELBASIS</small>		
<b>1.2.</b>	<b>Type of pigment:Cristalline Silica,Barium Sulfate,Micro-Balloons and Talc.</b> <small>PIGMENTBASIS</small>		
<b>1.3.</b>	<b>Type of solvents:Amyl Acetate,2-Butxyethane,Xylene,Isopropyl Alcohol,1-Methoxy-2-Propenoland Toluene.</b> <small>ART DER LÖSEMITTEL</small>		
<b>1.4.</b>	<b>Mixing ratio</b> <small>MISCHUNGSVERHÄLTNIS</small>	<b>by weight</b> <small>NACH GEWICHT</small>	<b>By volume1/1</b> <small>NACH VOLUME</small>
<b>1.5.</b>	<b>Pot life (20 l container) / 23°C</b> <small>VERARBEITUNGSZEIT (20-L-GEBINDE) / 23°C</small>	<b>8 hours</b>	
<b>1.6.</b>	<b>Prereaction time</b> <small>VORREAKTIONSZEIT</small>	<b>15 minutes</b>	
<b>1.7.</b>	<b>Consistency</b> <small>KONSISTENZ</small>	<b>Liquid</b>	
<b>1.8.</b>	<b>Density</b> <small>DICHTE</small>	<b>1.32 g/ml/20°C</b>	
<b>1.9.</b>	<b>Solids by weight</b> <small>NICHT FLÜCHTIGE ANTEILE (DIN 53216)</small>	<b>75.56%</b>	
<b>1.10.</b>	<b>Solids by volume</b> <small>FESTKÖRPERVOLUMEN (DIN 53219)</small>	<b>72.50%</b>	
<b>1.11.</b>	<b>Weight of dry film</b> <small>GEWICHT DER TROCKENSCHICHT</small>	<b>0,51 Kg/m<sup>2</sup> at 375µm</b> <small>BEI</small>	
<b>1.12.</b>	<b>Theoretical spreading rate recommended dry film thickness</b> <small>ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE</small>	<b>1.7m/l at 375 µm</b> <small>BEI</small>	
<b>1.13.</b>	<b>Flash point</b> <small>FLAMMPUNKT</small>	<b>8°C</b>	
<b>1.14.</b>	<b>Minimum storability</b> <small>MINDESTENS LAGERFÄHIG</small>	<b>18 Months after delivery</b> <small>MONATE AB LIEFERDATUM</small>	
<b>1.15.</b>	<b>Storage temperature</b> <small>LAGER TEMPERATURE</small>	<b>Min. 7 °      Max.49°C</b>	

**2. Suitability within coating system**  
EINGNUNG IM BESICHTUNGSSYSTEM

<b>2.1.</b>	<b>Marine/industrial climate</b> <small>SEE-/INDUSTRIEKLIMA</small>	<b>Yes</b> <small>JA</small>	
<b>2.2.</b>	<b>Brackish/Sea water</b> <small>BRACK-/SEEWASSER</small>	<b>Yes</b> <small>JA</small>	
<b>2.3.</b>	<b>Distilled water/condensate</b> <small>DESTILLAT/KONDENSAT</small>	<b>Yes</b> <small>JA</small>	
<b>2.4.</b>	<b>Fresh water</b> <small>FRISCHWASSER</small>	<b>No</b> <small>NEIN</small>	
<b>2.5.</b>	<b>Drinking water certificate</b> <small>TRINKWASSERZERTIFIKAT</small>	<b>No</b> <small>NEIN</small>	
<b>2.6.</b>	<b>Cathodic protection test acc. To STG guideline no. 2220</b> <small>KATHODENSCHUTZPRÜFUNG NACH STG-RICHTLINIE NR. 2220</small>	<b>No</b> <small>NEIN</small>	
<b>2.7.</b>	<b>Temperature resistance      dry                      min.                      °C</b> <small>THERMISCHE BESTÄNDIGKEIT      TROCKEN                      MIN.</small>	<b>max.</b> <small>max.</small>	<b>Wet max.</b> <small>WET MAX.</small>
<b>2.8.</b>	<b>Flame test acc. To qualifying certificate no.</b> <small>SCHWERENTFLAMMBAR SEE-BERUFGENOSSENSCHAFT ZULASSUNGBESCHEINUNG NR.</small>		

**3 Application / VERARBEITUNG**  
 During pre-fabrication all steel surfaces are blasted acc. To standard preparation grade Sa 2 1/2 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 with a sanded surface P40-80.**

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  
 BESCHÜTTUNGSSSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

**3.3. Surface Temperature** min. 16 °C Max 35 °C  
 OBERFLÄCHENTEMPORATUR

**3.4. Relative humidity** min. % Max 80 %  
 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

T0006

**3.5. Name of appropriate thinner**  
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS

Quantity max.

ZUSATZMENGE MAX.

20%

**3.6. Application details**  
 VERARBEITUNGSANGABEN

Method VERFAHREN	Size of nozzle DÜSENDURCHMESSER (mm)2.2	Spraying pressure SPRITZDRUCK (bar)4.5	Film thickness SCHICHTDICKE (µm)375	Wet NASS 250Min. 500Max.	Dry TROCKEN 125Min. 375Max.
---------------------	---	--	---	-----------------------------------	--------------------------------------

Brushing/rolling

STREICHEN/ROLLEN

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

Hours min.

NACH STUNDEN

**Res. To foot traffic**

BEGEHBAR

Hours max.

NACH STUNDEN

**Fully cured**

VOLL BELASTBAR

After days

NACHT TAGEN

°C	Touch dry: 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	1½	96	4
+ 23	½	24	2

**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 Awl-Quick		Overcoating interval in hours by 545 Epoxy Primer		Overcoating interval in hours by	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
- 5								
+ 1								
+ 5								
+ 10	1½	60	60	72				
+ 23	¾	24	24	24	48	48		

**4. Remarks:** -Sprayable Fairing Compound can't be sprayed in one application, it has to be applied in 2 to 3 coats. Allow at least 2 days (48 hours) to dry, then block sand with 60 to 100 grit paper.

BEMERKUNGEN

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