

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:08/06/00 DATUM

Name of product: Standard E Fairing Compound-kit-Base
PRODUKTBEZEICHNUNG

Name of curing agent:Standard E Fairing Compound-kit-Converter
HÄRTERBEZEICHNUNG

Colour: Yellow
FARBE

Gloss:Semi-Gloss
GLANZ

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

1.1.	Type of binder:Epoxy Resin BINDEMITTELBASIS		
1.2.	Type of pigment:Talc PIGMENTBASIS		
1.3.	Type of solvents:Aliphatic Glycidyl,Benzyl Alcohol and Aromatic Hydrocarbon Diluent. ART DER LÖSEMITTEL		
1.4.	Mixing ratio MISCHUNGSVERHÄLTNIS	by weight 2/1 NACH GEWICHT	By volume NACH VOLUME
1.5.	Pot life (20 l container) / 23°C VERARBEITUNGSZEIT (20-L-GEBINDE) / 23°C		50 minutes
1.6.	Prereaction time VORREAKTIONSZEIT		N.A.
1.7.	Consistency KONSISTENZ		Paste
1.8.	Density DICHTE		1.8 g/ml/20°C
1.9.	Solids by weight NICHT FLÜCHTIGE ANTEILE (DIN 53216)		100 %
1.10.	Solids by volume FESTKÖRPERVOLUMEN (DIN 53219)		100 %
1.11.	Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT		0,9 Kg/m ² at 0,5 mm BEI
1.12.	Theoretical spreading rate recommended dry film thickness ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE		m/l at N.A µm BEI
1.13.	Flash point FLAMMPUNKT		130°C
1.14.	Minimum storability MINDESTENS LAGERFÄHIG		12 Months after delivery MONATE AB LIEFERDATUM
1.15.	Storage temperature LAGER TEMPERATURE		Min.14 °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 THERMISCHE BESTÄNDIGKEIT TROCKEN MIN.		max. Wet max. max. WET MAX.
2.8.	Flame test acc. To qualifying certificate no. SCHWERENTFLAMMBAR SEE-BERUFSGENOSSENSCHAFT ZULASSUNGBESCHEINUNG NR.		

3	Application / VERARBEITUNG					
	During pre-fabrication all steel surfaces are blasted acc. To standard preparation grade Sa 2½ and coated with suitable shop primer. IN DER VORFERTIGUNG SIND ALLE STAHLFLÄCHEN IM NORM-REINHEITSGRAD Sa 2½ 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.14 °C	Max			°C
	BESICHTUNGSSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG					
3.3.	Surface Temperature	min.12 °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					
	BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS					
	Quantity max.			%		
	ZUSATZMENGE MAX.					
3.6.	Application details					
	VERARBEITUNGSANGABEN					
	Method	Size of nozzle	Spraying pressure	Film thickness	Wet	Dry
	VERFAHREN	DÜSENDURCHMESSER (mm)	SPRITZDRUCK (bar)	SCHICHTDICKE (µm)	NASS Min. Max.	TROCKEN Min. Max.
	Brushing/rolling		Trowel,putty knife or spatula			
	STREICHEN/ROLLEN					
	Airless spraying					
	AIRLESS SPRITZEN					
3.7.	Drying time related to a dry film thickness of:			500	µm (0,5mm)	
	TROCKENZEIT BEZOGEN AUF EINEN TROCKENSCHICHTDICKE VON					
	Touch dry:	Res. To foot traffic		Fully cured		
	HANDTROCKEN	BEGEHBAR		VOLL BELASTBAR		
°C	Hours min.	Hours max.				
	NACH STUNDEN	NACH STUNDEN				
-5						
+1						
+5						
+10						
+23	8	24		7		
3.8.	Overcoating time related to a dry film thickness of			500µm (0,5mm)		
	ÜBERARBEITUNGSZEIT BEZOGEN AUF EINE TROCKENSCHICHTDICKE VON					
	Overcoating interval in hours by itself	Overcoating interval in hours by 656 H.S.Primer	Overcoating interval in hours by 545 Epoxy Primer	Overcoating interval in hours by Ultra Build Epoxy Primer		
	ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT SICH SELBST	ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT	ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT	ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		
°C	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
-5						
+1						
+5						
+10						
+23	4	24	72***	72***

4. Remarks: - * This after sanding.
- ** Also this after sanding and the surface should be clean before application of any product.

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