

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: Fast Evaporating Reducer for spray applied Urethane

T0001

Topcoats

PRODUKTBEZEICHNUNG

Name of curing agent:

HÄRTERBEZEICHNUNG

N/A

Colour:N/A

FARBE

Gloss:N/A

GLANZ

1. Characteristics of liquid coating material/mixture

ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESICHTUNGSSTOFF-/MISCHUNG

1.1. Type of binder

BINDEMITTELBASIS

N/A

1.2. Type of pigment

PIGMENTBASIS

N/A

1.3. Type of solvents

ART DER LÖSEMITTEL

2-Ethoxyethyl Acetate, Methyl Ethyl Ketone, N-Butyl Acetate and Ethyl Acetate.

1.4. Mixing ratio

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

by weight

NACH GEWICHT

By volume

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

DICHTE

0,89 g/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/m² 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

-6 °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

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.

max.

Wet 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 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. 17°C	Max	35	°C	
BESICHTUNGSSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG					
3.3. Surface Temperature	min. 17°C	Max	35	°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	N/A				
BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS					
Quantity max.	N/A %				
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		N/A			
STREICHEN/ROLLEN					
Airless spraying					
AIRLESS SPRITZEN					
3.7. Drying time related to a dry film thickness of:	N/A		µm		
TROCKENZEIT BEZOGEN AUF EINEN TROCKENSCHICHTDICKE VON					
Touch dry:	Res. To foot traffic		Fully cured		
HANDTROCKEN	BEGEHBAR		VOLL BELASTBAR		
Hours min.	Hours max.		After days		
NACH STUNDEN	NACH STUNDEN		NACH TAGEN		
°C					
- 5					
+ 1					
+ 5					
+ 10					
+ 23					
3.8. Overcoating time related to a dry film thickness of	N/A		µm		
ÜBERARBEITUNGSZEIT BEZOGEN AUF EINE TROCKENSCHICHTDICKE VON					
Overcoating interval in hours by itself	Overcoating interval in hours by	Overcoating interval in hours by	Overcoating interval in hours by		
ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT SICH SELBST	ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT	ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT	ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		
Min. Max.	Min. Max.	Min. Max.	Min. Max.		
°C					
- 5					
+ 1					
+ 5					
+ 10					
+ 23					

4. Remarks: +25% T0001 for temperatures below 21°C.
 BEMERKUNGEN

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