

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: PRODUKTBEZEICHNUNG		T0002	
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	Methyl Ethyl Ketone	
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	0,8 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/m ² 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 THERMISCHE BESTÄNDIGKEIT	dry TROCKEN	min. °C MIN.
2.8.	Flame test acc. To qualifying certificate no. SCHWERENTFLAMMBAR SEE-BERUFSGENOSSENSCHAFT ZULASSUNGBESCHEINUNG NR.	max. max.	Wet max. WET MAX.

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. 5 °C Max 35 °C
 BESCHÜTTUNGSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

3.3. Surface Temperature min. 5 °C Max 40 °C
 OBERFLÄCHENTEMPORATUR

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
 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					
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: 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		
+ 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 ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT SICH SELBST		Overcoating interval in hours by ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		Overcoating interval in hours by ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		Overcoating interval in hours by ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT	
Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
- 5							
+ 1							
+ 5							
+ 10							
+ 23							

4. Remarks: At higher temperatures, the solveney of T0002 helps maximize atomisation. It's fast evaporation rate allows the solvent to exit the film before skinning occurs and avoids solvent entrapment or solvent"pop".
 BEMERKUNGEN

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