

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> STAND	<b>Date: 28/06/00</b> DATUM
--------------------------------	--------------------------------

<b>Name of product: Awl-Prep (Surface) Cleaner</b> PRODUKTBEZEICHNUNG	<b>T0008</b>
<b>Name of curing agent:</b> HÄRTERBEZEICHNUNG	<b>N/A</b>
<b>Colour:N/A</b> FARBE	<b>Gloss:N/A</b> GLANZ

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

<b>1.1. Type of binder</b> BINDEMITTELBASIS	<b>N/A</b>	
<b>1.2. Type of pigment</b> PIGMENTBASIS	<b>N/A</b>	
<b>1.3. Type of solvents</b> ART DER LÖSEMITTEL	<b>Methanol, Ethanol and Acetone</b>	
<b>1.4. Mixing ratio</b> MISCHUNGSVERHÄLTNIS	<b>by weight</b> NACH GEWICHT	<b>By volume</b> NACH VOLUME
<b>1.5. Pot life (20 l container) / 23°C</b> VERARBEITUNGSZEIT (20-L-GEBINDE) / 23°C	<b>N/A</b>	
<b>1.6. Prereaction time</b> VORREAKTIONSZEIT	<b>N/A</b>	
<b>1.7. Consistency</b> KONSISTENZ	<b>Liquid</b>	
<b>1.8. Density</b> DICHTE	<b>0,8 g/ml/20°C</b>	
<b>1.9. Solids by weight</b> NICHT FLÜCHTIGE ANTEILE (DIN 53216)	<b>N/A %</b>	
<b>1.10. Solids by volume</b> FESTKÖRPERVOLUMEN (DIN 53219)	<b>N/A %</b>	
<b>1.11. Weight of dry film</b> GEWICHT DER TROCKENSCHICHT	<b>N/A Kg/m<sup>2</sup> at</b> BEI	<b>µm</b>
<b>1.12. Theoretical spreading rate recommended dry film thickness</b> ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE	<b>N/A m/l at</b> BEI	<b>µm</b>
<b>1.13. Flash point</b> FLAMMPUNKT	<b>-4 °C</b>	
<b>1.14. Minimum storability</b> MINDESTENS LAGERFÄHIG	<b>24 Months after delivery</b> MONATE AB LIEFERDATUM	
<b>1.15. Storage temperature</b> LAGER TEMPERATURE	<b>Min. 7 °C</b>	<b>Max. 49°C</b>

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

<b>2.1. Marine/industrial climate</b> SEE-/INDUSTRIEKLIMA	<b>Yes</b> JA	
<b>2.2. Brackish/Sea water</b> BRACK-/SEEWASSER	<b>Yes</b> JA	
<b>2.3. Distilled water/condensate</b> DESTILLAT/KONDENSAT	<b>Yes</b> JA	
<b>2.4. Fresh water</b> FRISCHWASSER	<b>No</b> NEIN	
<b>2.5. Drinking water certificate</b> TRINKWASSERZERTIFIKAT	<b>No</b> NEIN	
<b>2.6. Cathodic protection test acc. To STG guideline no. 2220</b> KATHODENSCHUTZPRÜFUNG NACH STG-RICHTLINIE NR. 2220	<b>No</b> NEIN	
<b>2.7. Temperature resistance</b> <b>dry</b> <b>min.</b> <b>°C</b> THERMISCHE BESTÄNDIGKEIT      TROCKEN      MIN.	<b>max.</b> max.	<b>Wet max.</b> WET MAX.
<b>2.8. Flame test acc. To qualifying certificate no.</b> SCHWERENTFLAMMBAR SEE-BERUFGENOSSENSCHAFT 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. -5°C Max 40 °C  
 BESCHÜTTUNGSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

**3.3. Surface Temperature** min. -5°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 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:** 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 Min. Max.	Overcoating interval in hours by ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT Min. Max.	Overcoating interval in hours by ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT Min. Max.	Overcoating interval in hours by ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT Min. Max.
- 5			
+ 1			
+ 5			
+ 10			
+ 23			

**4. Remarks:** Don't let the T0008 dry on to the surface. Use the two cloth methode.  
 BEMERKUNGEN

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