

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: Slow drying reducer for brush applied Epoxy Primers
and Urethane Topcoats.

PRODUKTBEZEICHNUNG

T0031

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-Butoxyethyl 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

0,94 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

87 °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.

MIN.

°C

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. 15°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 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

°C	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

°C	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: By brushing the topcoat add 10-35% T0031 off the total volume of mixed colour base and converter.
 BEMERKUNGEN

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