

Company:U.S.Paint/Awlgrip FIRMA		Page 1 Seite 1	
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:22/06/00 DATUM	
Name of product: Ultra Build Epoxy Primer D8008 PRODUKTBEZEICHNUNG			
Name of curing agent:Ultra Build Converter D3018 HÄRTERBEZEICHNUNG			
Colour:White FARBE		Gloss:Semi-Gloss GLANZ	
<b>1. Characteristics of liquid coating material/mixture</b> ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESICHTUNGSSTOFF-/MISCHUNG			
1.1. Type of binder:Epoxy Polyimide BINDEMITTELBASIS			
1.2. Type of pigment: Cristalline Silica and Talc. PIGMENTBASIS			
1.3. Type of solvents: 2-Ethylhexylglycidylether,Toluene,Methyl Isobutyl Ketone,N-Buthyl Acetate and Phenol ART DER LÖSEMITTEL			
1.4. Mixing ratio MISCHUNGSVERHÄLTNIS		by weight NACH GEWICHT	By volume1/1 NACH VOLUME
1.5. Pot life (20 l container) / 23°C VERARBEITUNGSZEIT (20-L-GEBINDE) / 23°C		8 hours	
1.6. Prereaction time VORREAKTIONSZEIT		15 minutes	
1.7. Consistency KONSISTENZ		Liquid	
1.8. Density DICHTE		1.45 g/ml/20°C	
1.9. Solids by weight NICHT FLÜCHTIGE ANTEILE (DIN 53216)		74.70%	
1.10. Solids by volume FESTKÖRPERVOLUMEN (DIN 53219)		59 %	
1.11. Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT		0,68 Kg/m <sup>2</sup> at 375 µm BEI	
1.12. Theoretical spreading rate recommended dry film thickness ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE		1.5 m/l at 375 µm BEI	
1.13. Flash point FLAMMPUNKT		7.5°C	
1.14. Minimum storability MINDESTENS LAGERFÄHIG		18 Months after delivery MONATE AB LIEFERDATUM	
1.15. Storage temperature LAGER TEMPERATURE		Min. 7 °C Max.49 °C	
<b>2. Suitability within coating system</b> 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.
2.8. Flame test acc. To qualifying certificate no. SCHWERENTFLAMMBAR SEE-BERUFGENOSSENSCHAFT ZULASSUNGBESCHEINUNG NR.		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. **Clean from any contamination and the surface has to be sanded with P80-100.**

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.13 °C Max 35 °C

BESICHTUNGSSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

**3.3. Surface Temperature** min.14 °C Max 40 °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

T0073

**3.5. Name of appropriate thinner**  
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS

Quantity max.

ZUSATZMENGE MAX.

5-10%

**3.6. Application details**  
 VERARBEITUNGSANGABEN

**Method**  
 VERFAHREN

**Size of nozzle**  
 DÜSENDURCHMESSER  
 (mm)2.2

**Spraying pressure**  
 SPRITZDRUCK  
 (bar)4.5

**Film thickness**  
 SCHICHTDICKE  
 (µm)375

**Wet**  
 NASS  
 625Min.  
 750Max.

**Dry**  
 TROCKEN  
 375Min.  
 500Max.

Brushing/rolling

STREICHEN/ROLLEN

Airless spraying

AIRLESS SPRITZEN

**3.7. Drying time related to a dry film thickness of:** 375µm

TROCKENZEIT BEZOGEN AUF EINEN TROCKENSCHICHTDICKE VON

**Touch dry:**  
 HANDTROCKEN

**Res. To foot traffic**  
 BEGEHBAR

**Fully cured**  
 VOLL BELASTBAR

**Hours min.**  
 NACH STUNDEN

**Hours max.**  
 NACH STUNDEN

**After days**  
 NACHT TAGEN

- 5

+ 1

+ 5

+ 10

+ 23

18

120

14

3½

24

3

**3.8. Overcoating time related to a dry film thickness of:** 375µm

ÜBERARBEITUNGSZEIT BEZOGEN AUF EINE TROCKENSCHICHTDICKE VON

**Overcoating interval in hours by itself**  
 ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT SICH SELBST

**Overcoating interval in hours by 545 Epoxy Primer**  
 ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT

**Overcoating interval in hours by 656 Epoxy Primer**  
 ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT

**Overcoating interval in hours by High Build Primer**  
 ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT

°C Min. Max.

Min. Max.

Min. Max.

Min. Max.

- 5

+ 1

+ 5

+ 10

+ 23

48

120

72

120

48

72

48

120

18

24

48

72

48

72

18

24

4. Remarks:

BEMERKUNGEN

-Ultra Build becomes very hard to sand after 48 to 96 hours of cure.

- Ultra Build can't be sprayed in one application, this has to be applied in multiple coats.

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