

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:07/06/00 DATUM

Name of product: 73057-kit Hull-Gard ER Epoxy Primer Base:73056
PRODUKTBEZEICHNUNG

Name of curing agent:73057-kit Hull-Gard ER Converter:73055
HÄRTERBEZEICHNUNG

Colour: Cream
FARBE

Gloss:Flatt
GLANZ

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

1.1.	Type of binder: 2 Comp.Epoxy/Polyamide BINDEMittelBASIS		
1.2.	Type of pigment: Silica, Barium Sulfate and Talc PIGMENTBASIS		
1.3.	Type of solvents: Normal Butyl Alcohol, Methyl Ethyl Ketone, Proylene, Glycol, Monomethyl Ether and Heptane-2-one ART DER LÖSEMittel		
1.4.	Mixing ratio MISCHUNGSVERHÄLTNIS	by weight NACH GEWICHT	By volume 9/1 NACH VOLUME
1.5.	Pot life (20 l container) / 23°C VERARBEITUNGSZEIT (20-L-GEBINDE) / 23°C		20 hours
1.6.	Prereaction time VORREAKTIONSZEIT		30 minutes
1.7.	Consistency KONSISTENZ		Liquid
1.8.	Density DICHTe		1.32 g/ml/20°C
1.9.	Solids by weight NICHT FLÜCHTIGe ANTEILe (DIN 53216)		34%
1.10.	Solids by volume FESTKÖRPERVOLUMEN (DIN 53219)		45%
1.11.	Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT		0,07 Kg/m ² at 75 µm BEI
1.12.	Theoretical spreading rate recommended dry film thickness: ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE		5.6 m/l at 75 µm BEI
1.13.	Flash point FLAMMPUNKT		27°C
1.14.	Minimum storability MINDESTENS LAGERFÄHIG		36 Months after delivery MONATE AB LIEFERDATUM
1.15.	Storage temperature LAGER TEMPERATURE		Min. 7 °C 49 Max. °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. Wet max. max. WET MAX.
2.8.	Flame test acc. To qualifying certificate no. SCHWERENTFLAMMBAR SEE-BERUFSGENOSSENSCHAFT ZULASSUNGBESCHEINUNG NR.		N.A

3 Application / VERARBEITUNG
 During pre-fabrication all steel surfaces are blasted acc. To standard preparation grade Sa 2½ and coated with suitable shop primer.
 IN DER VORFERTIGUNG SIND ALLE STAHLFLÄCHEN IM NORM-REINHEITSGRAD Sa 2½ 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. **St.3 and CO.2**
 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. 10 °C Max 40 °C
 BESICHTUNGSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

3.3. Surface Temperature min. 8 °C Max 37 °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 T0006
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS

Quantity max. 10 %
 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		Application due too Applicator			
Airless spraying AIRLESS SPRITZEN					

3.7. Drying time related to a dry film thickness of: 75 µm
 TROCKENZEIT BEZOGEN AUF EINEN TROCKENSCHICHTDICKE VON

°C	Touch dry: HANDTROCKEN	Res. To foot traffic BEGEHBAR	Fully cured VOLL BELASTBAR
	Hours min. NACH STUNDEN	Hours max. NACH STUNDEN	After days NACH TAGEN
- 5			
+ 1			
+ 5			
+ 10	8	18	3
+ 23	2	12	1

3.8. Overcoating time related to a dry film thickness of: 75 µm
 ÜBERARBEITUNGSZEIT BEZOGEN AUF EINE TROCKENSCHICHTDICKE VON

°C	Overcoating interval in hours by itself ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT SICH SELBST		Overcoating interval in hours by Awlfair ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		Overcoating interval in hours by Hull-Gard WB ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		Overcoating interval in hours by Goldlabel Antifoul ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
- 5								
+ 1								
+ 5								
+10	7	8 weeks	24	8 weeks	12	8 weeks	12	18
+ 23	2	8 weeks	3	8 weeks	3	8 weeks	3	6

4. Remarks: - If the 8 weeks are exceeded, please contact your U.S.Paint representative.
 BEMERKUNGEN - When there's been applied more than 100 microns, the risk of splitting of the material will be bigger, so in this case contact your U.S.Paint representative.
 - In case of applying Goldlabel Antifoul on top of Hull-Gard ER the primer should just tack free.

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

