

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: PRODUKTBEZEICHNUNG		30-Y-94 Non Sanding MillSpec Epoxy Primer S9001	
Name of curing agent: HÄRTERBEZEICHNUNG		S3001	
Colour: Yellow FARBE		Gloss:Semi-Gloss GLANZ	
1. Characteristics of liquid coating material/mixture ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESICHTUNGSSTOFF-/MISCHUNG			
1.1.	Type of binder: BINDEMittelBASIS	Epoxy Polyamide	
1.2.	Type of pigment: PIGMENTBASIS	Strontium Chromate, Talc and Chrystalinne.	
1.3.	Type of solvents: ART DER LÖSEMittel	Methyl Ethyl Ketone,1-Methoxy-2 Propanol,N-Butyl acetate, Butanol, toluene,Xylene and Isopropyl Alcohol.	
1.4.	Mixing ratio weight MISCHUNGSVERHÄLTNIS GEWICHT	by NACH	1/1/1 By volume 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	1.29 g/ml/20°C	
1.9.	Solids by weight NICHT FLÜCHTIGe ANTEILE (DIN 53216)	31.5%	
1.10.	Solids by volume FESTKÖRPERVOLUME (DIN 53219)	18.7%	
1.11.	Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT	0,04Kg/m ² at 20 µm BEI	
1.12.	Theoretical spreading rate recommended dry film thickness ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE	7.7m/l at 20 µm BEI	
1.13.	Flash point FLAMMPUNKT	-6 °C	
1.14.	Minimum storability MINDESTENS LAGERFÄHIG	12 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 BESCHICHTUNGSSYSTEM			
2.1.	Marine/industrial climate SEE-/INDUSTRIEKLIAMA	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	max. max.	Wet max. WET MAX.
	THERMISCHE BESTÄNDIGKEIT TROCKEN MIN.		
2.8.	Flame test acc. To qualifying certificate no.		

PRODUKTBEZEICHNUNG

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. **ST.2-3 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.17 °C Max 40 °C
 BESCHÜTTUNGSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

3.3. Surface Temperature min.14 °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 T0006
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS
Quantity max. 50%
 ZUSATZMENGE MAX.

3.6. Application details
 VERARBEITUNGSANGABEN

Method VERFAHREN	Size of nozzle DÜSENDURCHMESSER	Spraying pressure SPRITZDRUCK	Film thickness SCHICHTDICKE	Wet NASS	Dry TROCKEN
	1.1 (mm)	4.5 (bar)	20 (µm)	45 Min. 60 Max.	15 Min. 20 Max.
Brushing/rolling STREICHEN/ROLLEN	N/A				
Airless spraying AIRLESS SPRITZEN					

3.7. Drying time related to a dry film thickness of: 20 µm
 TROCKENZEIT BEZOGEN AUF EINEN TROCKENSCHICHTDICKE VON

°C	Touch dry: HANDTROCKEN		Res. To foot traffic BEGEHBAR		Fully cured VOLL BELASTBAR	
	Hours min.	Hours max.	Hours min.	Hours max.	After days	NACHT TAGEN
- 5						
+ 1						
+ 5						
+ 10	4		12		12	
+ 23	2		7		7	

3.8. Overcoating time related to a dry film thickness of: 20 µm
 ÜBERARBEITUNGSZEIT BEZOGEN AUF EINE TROCKENSCHICHTDICKE VON

°C	Overcoating interval in hours by itself		Overcoating interval in hours by G&H Line Topcoat		Overcoating interval in hours by 545 Epoxy Primer		Overcoating interval in hours by K-Line Topcoat	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
- 5								
+ 1								
+ 5								
+ 10								
+ 23	2	6	3	6	3	6	3	6

4. Remarks: The 30-Y-94 Mill-Spec Primer has to be recoated between 3-6 hours at 20°C and 50% R.H.
 BEMERKUNGEN
 n.a. = not applicable + NICHT ANWENDBAR, KEINE + none, ca = approximately