

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: Awlcraft 2000 PRODUKTBEZEICHNUNG	
Name of curing agent:Awlcat 2 G3010 HÄRTERBEZEICHNUNG	
Colour: See Colorcard FARBE	Gloss: 90-92% GLANZ

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

1.1.	Type of binder: Acrylic Urethane BINDEMittelBASIS		
1.2.	Type of pigment PIGMENTBASIS		
1.3.	Type of solvents: Xylene,Heptane-2-one,2-Ethoxyethyl Acetate and 2-Butoxyethyl Acetate. ART DER LÖSEMittel		
1.4.	Mixing ratio MISCHUNGSVERHÄLTNIS	by weight NACH GEWICHT	By volume 2/1 NACH VOLUME
1.5.	Pot life (20 l container) / 23°C VERARBEITUNGSZEIT (20-L-GEBINDE) / 23°C		6 hours
1.6.	Prereaction time VORREAKTIONSZEIT		N/A
1.7.	Consistency KONSISTENZ		Liquid
1.8.	Density DICHTe		1.03-1.33g/ml/20°C
1.9.	Solids by weight NICHT FLÜCHTIGe ANTEILE (DIN 53216)		39,10 %
1.10.	Solids by volume FESTKÖRPERVOLUME (DIN 53219)		52 %
1.11.	Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT		0,075Kg/m <sup>2</sup> at 75 µm BEI
1.12.	Theoretical spreading rate recommended dry film thickness ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE		6m/l at 50-75 µm BEI
1.13.	Flash point FLAMMPUNKT		27°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.	<b>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            dry            min.            °C	max.	Wet max. WET MAX.
2.8.	Flame test acc. To qualifying certificate no. SCHWERENTFLAMMBAR SEE-BERUFGENOSSENSCHAFT ZULASSUNGBESCHEINUNG NR.	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

<b>3.1.</b>	<b>Surface preparation acc. To DIN 55928-4 / OBERFLÄCHENVORBEREITUNG (DIN 55928-4)</b>					
	Surface preparation grade prior to application min. <b>Clean and sanded prior to topcoating.</b>					
	NORM-REINHEITSGRAD VOR BESICHTUNG MINDESTENS					
	For higher stressed areas different surface preparations could be necessary. FÜR HÖHER BELASTETE BEREICHE SIND GGF.. ABWEICHENDE OBERFLÄCHENVORBEREITUNGEN NÖTIG					
<b>3.2.</b>	Temperature of coating material for application	min.18 °C	Max	35	°C	
	BESICHTUNGSSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG					
<b>3.3.</b>	Surface Temperature	min.17 °C	Max	40	°C	
	OBERFLÄCHENTEMPORATUR					
<b>3.4.</b>	Relative humidity	min. %	Max	75	%	
	RELATIVE LUFTFEUCHTE					
	No application below dew point			Observe item 6.4. of STG guideline 2215		
	TAUPUNKT NICHT UNTERSCHREITEN			PUNKT 6.4. DER STG-RICHTLINIE 2215		
				BEACHTEN		
<b>3.5.</b>	Name of appropriate thinner			T0003		
	BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS					
	Quantity max.			20-25%		
	ZUSATZMENGE MAX.					
<b>3.6.</b>	Application details					
	VERARBEITUNGSANGABEN					
	<b>Method</b>	<b>Size of nozzle</b>	<b>Spraying pressure</b>	<b>Film thickness</b>	<b>Wet</b>	<b>Dry</b>
	VERFAHREN	DÜSENDURCHMESSER	SPRITZDRUCK	SCHICHTDICKE	NASS	TROCKEN
		(mm)1.1	(bar)4.5	(µm)50-75	150Min.	50Min.
					225Max.	75Max.
	Brushing/rolling					
	STREICHEN/ROLLEN					
	Airless spraying					
	AIRLESS SPRITZEN					
<b>3.7.</b>	Drying time related to a dry film thickness of:			µm		
	TROCKENZEIT BEZOGEN AUF EINEN TROCKENSCHICHTDICKE VON					
	<b>Touch dry:</b>	<b>Res. To foot traffic</b>		<b>Fully cured</b>		
	HANDTROCKEN	BEGEHBAR		VOLL BELASTBAR		
<b>°C</b>	<b>Hours min.</b>	<b>Hours max.</b>		<b>After days</b>		
	NACH STUNDEN	NACH STUNDEN		NACHT TAGEN		
- 5						
+ 1						
+ 5						
+ 10	24	216		28		
+ 23	12	72		14		
<b>3.8.</b>	Overcoating time related to a dry film thickness of			µm		
	ÜBERARBEITUNGSZEIT BEZOGEN AUF EINE TROCKENSCHICHTDICKE VON					
	<b>Overcoating interval in</b>	<b>Overcoating interval in</b>	<b>Overcoating interval in</b>	<b>Overcoating interval in</b>		
	<b>hours by itself</b>	<b>hours by 545 Epoxy</b>	<b>hours by</b>	<b>hours by</b>		
	ÜBERARBEITBAR NACH	Primer	ÜBERARBEITBAR NACH	ÜBERARBEITBAR NACH		
	STUNDEN MIT SICH SELBST	ÜBERARBEITBAR NACH	STUNDEN MIT	STUNDEN MIT		
	STUNDEN MIT	STUNDEN MIT	STUNDEN MIT	STUNDEN MIT		
<b>°C</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>
- 5						
+ 1						
+ 5						
+ 10	2	48	72	120		
+ 23	½	18	24	48		

**4. Remarks:**  
BEMERKUNGEN

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