

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:Awlgrip2 High Solids Linear Polyurethane Topcoat
PRODUKTBEZEICHNUNG Lead Free

Name of curing agent:Hi-Cat 85 K3002
HÄRTERBEZEICHNUNG
Colour:See Color Card
FARBE

Gloss:90-95%
GLANZ

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

1.1.	Type of binder:Polyurethane. BINDEMITTELBASIS		
1.2.	Type of pigment:Barium Sulfate. PIGMENTBASIS		
1.3.	Type of solvents:Xylene,Solvent Naptha,Heptone-2-one,Methyl Ethyl Ketone,Ethyl Acetate,Propylene,Glycol Monomethyl Ether Acetate,Nitroethane,Ethyl-3-Ethoxpropionate and Pentane-2,4-dione ART DER LÖSEMITTEL		
1.4.	Mixing ratio MISCHUNGSVERHÄLTNIS	by weight NACH GEWICHT	By volume2/1/1 NACH VOLUME
1.5.	Pot life (20 l container) / 25°C,50% R.H. VERARBEITUNGSZEIT (20-L-GEBINDE) / 23°C		4 hours
1.6.	Prereaction time VORREAKTIONSZEIT		N/A
1.7.	Consistency KONSISTENZ		Liquid
1.8.	Density DICHTE		1.06-1.57g/ml/20°C
1.9.	Solids by weight NICHT FLÜCHTIGE ANTEILE (DIN 53216)		42%
1.10.	Solids by volume FESTKÖRPERVOLUMEN (DIN 53219)		60%+2%
1.11.	Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT		0,08 Kg/m ² at 75µm BEI
1.12.	Theoretical spreading rate recommended dry film thickness: ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE		8-9m/l at 50-75µm BEI
1.13.	Flash point FLAMMPUNKT		-6°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

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		Yes/No JA/NEIN
2.7.	Temperature resistance THERMISCHE BESTÄNDIGKEIT	dry TÖCKEN	min. °C max. 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. **Free from any contamination and has to be sanded with P280-400**

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 Max 40 °C

BESICHTUNGSSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

3.3. Surface Temperature min.18 Max 55 °C

OBERFLÄCHENTEMPERATUR

3.4. Relative humidity min.50 Max 75 %

RELATIVE LUFTFEUCHTE

No application below dew point

TAUPUNKT NICHT UNTERSCHREITEN

3.5. Name of appropriate thinner A0001/A0003/A0031

BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS

Quantity max.

Observe item 6.4. of STG guideline 2215
 PUNKT 6.4. DER STG-RICHTLINIE 2215 BEACHTEN

ZUSATZMENGE MAX.

25%

3.6. Application details
 VERARBEITUNGSANGABEN

Method VERFAHREN	Size of nozzle DÜSENDURCHMESSER	Spraying pressure SPRITZDRUCK	Film thickness SCHICHTDICKE	Wet NASS	Dry TROCKEN
	(mm)1.1	(bar)4.5	(µm)50-75	85Min125Max.	50Min. 75Max.

Brushing/rolling

STREICHEN/ROLLEN

Airless spraying N/A

AIRLESS SPRITZEN

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

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
NACH TAGEN

- 5			
+ 1			
+ 5			
+ 10	24	96	28
+ 23	2	24	7

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

ÜBERARBEITUNGSZEIT BEZOGEN AUF EINE TROCKENSCHICHTDICKE VON

Overcoating interval in
hours by itself

Overcoating interval in
hours by

Overcoating
interval in hours by

Overcoating interval in hours
by

ÜBERARBEITBAR NACH
STUNDEN MIT SICH SELBST

ÜBERARBEITBAR NACH
STUNDEN MIT

ÜBERARBEITBAR NACH
STUNDEN MIT

ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT

°C Min. Max. Min. Max. Min. Max. Min. Max.

25 2 : 1 : 1 mix with A0001
 provides 12-16 hours tape
 time (25°C/50%R.H.)

25 2 : 1 : 1 mix with A0003
 provides 18-24 hours tape
 time (25°C/50% R.H.)

4. Remarks:
 BEMERKUNGEN

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