

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:<br>STAND   |   | Date: 28/06/00<br>DATUM                           |                          |
| Name of product: Cold Cure 545 Epoxy Primer Accelerator<br>PRODUKTBEZEICHNUNG   |   | Code:M3066  |                          |
| Name of curing agent:<br>HÄRTERBEZEICHNUNG  |   | N/A   |                          |
| Colour: N/A<br>FARBE  |   | Gloss: N/A<br>GLANZ                               |                          |
| <b>1. Characteristics of liquid coating material/mixture</b><br>ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESICHTUNGSSTOFF-/MISCHUNG |   |   |                          |
| 1.1.  | Type of binder<br>BINDEMITTELBASIS  | N/A   |                          |
| 1.2.  | Type of pigment<br>PIGMENTBASIS   | N/A   |                          |
| 1.3.  | Type of solvents<br>ART DER LÖSEMittel  | Xylene and 2,4,6-Tris Phenol                      |                          |
| 1.4.  | Mixing ratio<br>MISCHUNGSVERHÄLTNIS   | by weight<br>NACH GEWICHT                         | By volume<br>NACH VOLUME |
| 1.5.  | Pot life (20 l container) / 23°C<br>VERARBEITUNGSZEIT (20-L-GEBINDE) / 23°C   | N/A   |                          |
| 1.6.  | Prereaction time<br>VORREAKTIONSZEIT  | N/A   |                          |
| 1.7.  | Consistency<br>KONSISTENZ   | Liquid  |                          |
| 1.8.  | Density<br>DICHTe   | 1.88 g/ml/20°C                                    |                          |
| 1.9.  | Solids by weight<br>NICHT FLÜCHTIGE ANTEILE (DIN 53216)   | N/A %   |                          |
| 1.10.   | Solids by volume<br>FESTKÖRPERVOLUMEN (DIN 53219)   | N/A %   |                          |
| 1.11.   | Weight of dry film<br>GEWICHT DER TROCKENSCHICHT  | N/A Kg/m <sup>2</sup> at<br>BEI                   | µm                       |
| 1.12.   | Theoretical spreading rate recommended dry film thickness<br>ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE | N/A m/l at<br>BEI                                 | µm                       |
| 1.13.   | Flash point<br>FLAMMPUNKT   | 26°C  |                          |
| 1.14.   | Minimum storability<br>MINDESTENS LAGERFÄHIG  | 24 Months after delivery<br>MONATE AB LIEFERDATUM |                          |
| 1.15.   | Storage temperature<br>LAGER TEMPERATURE  | Min. 7 °C   | Max. 49 °C               |
| <b>2. Suitability within coating system</b><br>EINGNUNG IM BESICHTUNGSSYSTEM  |   |   |                          |
| 2.1.  | Marine/industrial climate<br>SEE-/INDUSTRIEKLIMA  | Yes<br>JA   |                          |
| 2.2.  | Brackish/Sea water<br>BRACK-/SEEWASSER  | Yes<br>JA   |                          |
| 2.3.  | Distilled water/condensate<br>DESTILLAT/KONDENSAT   | Yes<br>JA   |                          |
| 2.4.  | Fresh water<br>FRISCHWASSER   | No<br>NEIN  |                          |
| 2.5.  | Drinking water certificate<br>TRINKWASSERZERTIFIKAT   | No<br>NEIN  |                          |
| 2.6.  | Cathodic protection test acc. To STG guideline no. 2220<br>KATHODENSCHUTZPRÜFUNG NACH STG-RICHTLINIE NR. 2220             | No<br>NEIN  |                          |
| 2.7.  | Temperature resistance<br>THERMISCHE BESTÄNDIGKEIT  | dry<br>TROCKEN                                    | min. °C<br>MIN.          |
| 2.8.  | Flame test acc. To qualifying certificate no.<br>SCHWERENTFLAMMBAR SEE-BERUFSGENOSSENSCHAFT ZULASSUNGBESCHEINUNG NR.      | max.<br>max.                                      | Wet max.<br>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. **N/A**  
 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. 5 °C Max 40 °C  
 BESCHÜTTUNGSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

**3.3. Surface Temperature** min. 10°C Max 35 °C  
 OBERFLÄCHENTEMPORATUR

**3.4. Relative humidity** min. % Max 80 %  
 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**  
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS  
 Quantity max. N/A %  
 ZUSATZMENGE MAX.

**3.6. Application details**  
 VERARBEITUNGSANGABEN

| Method<br>VERFAHREN                  | Size of nozzle<br>DÜSENDURCHMESSER<br>(mm) | Spraying pressure<br>SPRITZDRUCK<br>(bar) | Film thickness<br>SCHICHTDICKE<br>(µm) | Wet<br>NASS<br>Min. Max. | Dry<br>TROCKEN<br>Min. Max. |
|--------------------------------------|--|---|--|--------------------------|-----------------------------|
| Brushing/rolling<br>STREICHEN/ROLLEN |  |   |  |                          |                             |
| Airless spraying<br>AIRLESS SPRITZEN |  |   |  |                          |                             |

**3.7. Drying time related to a dry film thickness of:** N/A µm  
 TROCKENZEIT BEZOGEN AUF EINEN TROCKENSCHICHTDICKE VON

| Touch dry:<br>HANDTROCKEN<br>Hours min.<br>NACH STUNDEN | Res. To foot traffic<br>BEGEHBAR<br>Hours max.<br>NACH STUNDEN | Fully cured<br>VOLL BELASTBAR<br>After days<br>NACH TAGEN |
|---|--|---|
| - 5   |  |   |
| + 1   |  |   |
| + 5   |  |   |
| + 10  |  |   |
| + 23  |  |   |

**3.8. Overcoating time related to a dry film thickness of** N/A µm  
 ÜBERARBEITUNGSZEIT BEZOGEN AUF EINE TROCKENSCHICHTDICKE VON

| Overcoating interval in<br>hours by itself<br>ÜBERARBEITBAR NACH<br>STUNDEN MIT SICH SELBST |      | Overcoating interval in<br>hours by<br>ÜBERARBEITBAR NACH<br>STUNDEN MIT |      | Overcoating interval in<br>hours by<br>ÜBERARBEITBAR NACH<br>STUNDEN MIT |      | Overcoating interval in<br>hours by<br>ÜBERARBEITBAR NACH<br>STUNDEN MIT |      |
|---|------|--|------|--|------|--|------|
| Min.  | Max. | Min.   | Max. | Min.   | Max. | Min.   | Max. |
| - 5   |      |  |      |  |      |  |      |
| + 1   |      |  |      |  |      |  |      |
| + 5   |      |  |      |  |      |  |      |
| + 10  |      |  |      |  |      |  |      |
| + 23  |      |  |      |  |      |  |      |

**4. Remarks:** Add Cold Cure to a maximum quantity of 12½% by volume.  
 The total mix by volume is 1:1:¼ .  
 Cold Cure may considerably shorten the pot life of the 545 Epoxy Primer.  
 BEMERKUNGEN

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