

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:29/06/00 DATUM
--------------------------------	-------------------------------

Name of product:Crater-X PRODUKTBEZEICHNUNG	code:M1017	
Name of curing agent: N/A HÄRTERBEZEICHNUNG		
Colour: Clear FARBE		Gloss:N/A GLANZ

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

1.1.	Type of binder: N/A BINDEMITTELBASIS		
1.2.	Type of pigment: N/A PIGMENTBASIS		
1.3.	Type of solvents: Methyl Ethyl Ketone and Propylene Glycol Monomethyl Ether Acetate ART DER LÖSEMITTEL		
1.4.	Mixing ratio MISCHUNGSVERHÄLTNIS	by weight:N/A NACH GEWICHT	By volume:N/A NACH VOLUME
1.5.	Pot life (20 l container) / 23°C VERARBEITUNGSZEIT (20-L-GEBINDE) / 23°C	N/A	
1.6.	Prereaction time VORREAKTIONSZEIT	N/A	
1.7.	Consistency KONSISTENZ	Liquid	
1.8.	Density DICHT	0.95g/ml/20°C	
1.9.	Solids by weight NICHT FLÜCHTIGE ANTEILE (DIN 53216)	N/A%	
1.10.	Solids by volume FESTKÖRPERVOLUMEN (DIN 53219)	N/A%	
1.11.	Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT	N/A Kg/m ² at	µm
1.12.	Theoretical spreading rate recommended dry film thickness ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE	N/A m/l at	µm
1.13.	Flash point FLAMMPUNKT	-6 °C	
1.14.	Minimum storability MINDESTENS LAGERFÄHIG	24 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	
2.2.	Brackish/Sea water BRACK-/SEEWASSER	Yes	
2.3.	Distilled water/condensate DESTILLAT/KONDENSAT	Yes	
2.4.	Fresh water FRISCHWASSER	No	
2.5.	Drinking water certificate TRINKWASSERZERTIFIKAT	No	
2.6.	Cathodic protection test acc. To STG guideline no. 2220 KATHODENSCHUTZPRÜFUNG NACH STG-RICHTLINIE NR. 2220	No	
2.7.	Temperature resistance dry min. °C THERMISCHE BESTÄNDIGKEIT TROCKEN MIN.	max.	Wet max. WET MAX.
2.8.	Flame test acc. To qualifying certificate no. SCHWERENTFLAMMBAR SEE-BERUFGENOSSENSCHAFT 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.
 NORM-REINHEITSGRAD VOR BESICHTUNG MINDESTENS N/A

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.18 °C Max 55 °C
 OBERFLÄCHENTEMPERATUR

3.4. Relative humidity min.50 % 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
 BEZEICHNUNG DES ZUGEHÖRIGEN VERDÜNNERS N/A

Quantity max. N/A %
 ZUSATZMENGE MAX.

3.6. Application details
 VERARBEITUNGSANGABEN

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

3.7. Drying time related to a dry film thickness of: 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		N/A	
+ 5			
+ 10			
+ 23			

3.8. Overcoating time related to a dry film thickness of: 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 ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		Overcoating interval in hours by ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT		Overcoating interval in hours by ÜBERARBEITBAR NACH STUNDEN MIT	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
- 5								
+ 1			N/A					
+ 5								
+ 10								
+ 23								

4. Remarks: - Crater-X is to be used in topcoats only—never add it to primers.
 - Add not more than ½ to 1 liquid ounce of Crater-X to one gallon of Awlgrip Linear Topcoat or Awlcraft 2000 base comp.
 BEMERKUNGEN

Important : Allow mixture to stand for 30 minutes, than add converter and reducer and apply in the standard fashion.

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

