

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
 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. °C Max °C
 BESICHTUNGSSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

3.3. Surface Temperature min. °C Max °C
 OBERFLÄCHENTEMPORATUR

3.4. Relative humidity min. % Max %
 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. %
 ZUSATZMENGE MAX.

3.6. Application details
 VERARBEITUNGSANGABEN

Method VERFAHREN	Size of nozzle DÜSENDURCHMESSER (mm)	Spraying pressure SPRITZDRUCK (bar)	Film thickness SCHICHTDICKE (µm)	Wet NASS Min. Max.	Dry TROCKEN Min. Max.
Brushing/rolling STREICHEN/ROLLEN					
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 Hours min. NACH STUNDEN	Res. To foot traffic BEGEHBAR Hours max. NACH STUNDEN	Fully cured VOLL BELASTBAR After days NACH TAGEN
- 5			
+ 1			
+ 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								
+ 5								
+ 10								
+ 23								

4. Remarks: To attain a satin finish : Mix by volume 1 part base and ½ part flattening Agent.
 BEMERKUNGEN To attain a flatt finish : Mix by volume 1 part base and 1 part flattening Agent.

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