

Company: U.S.Paint/Awlgrip FIRMA		Page 1 Seite 1	
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:High Build Epoxy Primer D8002/D9002 PRODUKTBEZEICHNUNG			
Name of curing agent:D3002 High Build Converter HÄRTERBEZEICHNUNG		Gloss:Semi-Gloss GLANZ	
Colour: D8002-White FARBE D9902-Yellow			
1. Characteristics of liquid coating material/mixture ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESICHTUNGSSTOFF-/MISCHUNG			
1.1. Type of binder :Epoxy Resin. BINDEMITTELBASIS			
1.2. Type of pigment: Barium Sulfate, Crystalline Silica and Talc. PIGMENTBASIS			
1.3. Type of solvents: 2-Butoxyethanol,Toluene,N-Butyl Acetate, Isopropyl Alcohol and Methyl Ethhyl Ketone. ART DER LÖSEMITTEL			
1.4. Mixing ratio MISCHUNGSVERHÄLTNIS		by weight NACH GEWICHT	By volume: 1/1 NACH VOLUME
1.5. Pot life (20 l container) / 23°C VERARBEITUNGSZEIT (20-L-GEBINDE) / 23°C		16 hours	
1.6. Prereaction time VORREAKTIONSZEIT		15 minutes	
1.7. Consistency KONSISTENZ		Liquid	
1.8. Density DICHTE		2.1 g/ml/20°C	
1.9. Solids by weight NICHT FLÜCHTIGE ANTEILE (DIN 53216)		71.23%	
1.10. Solids by volume FESTKÖRPERVOLUMEN (DIN 53219)		58.50%	
1.11. Weight of dry film GEWICHT DER TROCKENSCHICHT		0,38 Kg/m ² at 150µm BEI	
1.12. Theoretical spreading rate recommended dry film thickness: ERGIEBIGKEIT THEORETISCH BEI EMPFOHLENER TROCKENSCHICHTDICKE		4.7m/l at 150µm 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 NEIN	
2.7. Temperature resistance THERMISCHE BESTÄNDIGKEIT		dry TROCKEN	min. °C MIN.
2.8. Flame test acc. To qualifying certificate no. SCHWERENTFLAMMBAR SEE-BERUFSGENOSSENSCHAFT ZULASSUNGBESCHEINUNG NR.		max. Wet max. 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. **Clean from any contamination and it as to be sanded prior to the surface what has to be primed.**

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. 18 °C Max °C
 BESCHÜTTUNGSTOFF-TEMPERATUR FÜR VERARBEITUNG

3.3. Surface Temperature min. 17 °C Max 79 °C
 OBERFLÄCHENTEMPERATUR

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.

ZUSATZMENGE MAX.

T0006

20%

3.6. Application details
 VERARBEITUNGSANGABEN

Method
 VERFAHREN

Size of nozzle
 DÜSENDURCHMESSER
 (mm)1.4

Spraying pressure
 SPRITZDRUCK
 (bar)4.5

Film thickness
 SCHICHTDICKE
 (µm)150

Wet
 NASS
 Min. Max.

Dry
 TROCKEN
 Min. Max.

Coventional
 spraying

200-250

125-175

Airless spraying
 AIRLESS SPRITZEN

3.7. Drying time related to a dry film thickness of: 150µm
 TROCKENZEIT BEZOGEN AUF EINEN TROCKENSCHICHTDICKE VON

Touch dry:
 HANDTROCKEN
Hours min.
 NACH STUNDEN

Res. To foot traffic
 BEGEHBAR
Hours max.
 NACH STUNDEN

Fully cured
 VOLL BELASTBAR
After days
 NACH TAGEN

°C

- 5

+ 1

+ 5

+ 10

+ 23

12

72

5

4

48

2

3.8. Overcoating time related to a dry film thickness of 150µm
 ÜBERARBEITUNGSZEIT BEZOGEN AUF EINE TROCKENSCHICHTDICKE VON

Overcoating interval in
hours by itself

ÜBERARBEITBAR NACH
 STUNDEN MIT SICH SELBST

Overcoating interval in
hours by 545 epoxy

Primer
 ÜBERARBEITBAR NACH
 STUNDEN MIT

Overcoating interval in
hours by 656 Epoxy

Primer
 ÜBERARBEITBAR NACH
 STUNDEN MIT

Overcoating interval in
hours by Ultra Build

ÜBERARBEITBAR NACH
 STUNDEN MIT

°C

- 5

+ 1

+ 5

+10

+ 23

14

32

48

72

18

24

48

120

5

12

18

24

18

24

18

24

4. Remarks:
 BEMERKUNGEN

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