Bergolin Pipe Coating 6E3500

Serie 6E3500 · Lösemittelfreier, phenolfreier 2K-Flow-Coat zur reibungsmindernden Innenbeschichtung von Stahlrohren

01 PRODUKTBESCHREIBUNG

Bergolin Pipe Coating 6E3500 ist ein pigmentierter, lösemittelfreier und phenolfreier 2-Komponenten-Flüssigkunststoff für die Innenbeschichtung von Stahlrohren. Das System wird als reibungsmindernder Flow-Coat eingesetzt und bildet eine hoch abriebfeste, dichte und ultraglatt ausgebildete Oberfläche, die Reibung und Turbulenzen reduziert und dadurch die Gasdurchflussrate erhöht. Die hohe Flächenleistung ermöglicht eine wirtschaftliche Applikation auch bei großen Rohrlängen. Das System ist kurzzeitig temperaturbeständig bis 250 °C und eignet sich für Gastransport- und Rohrleitungssysteme, u. a. für H_2, CO_2 und N_2.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Epoxidharz
Härtersystem	Bergolin Hardener 7E3800
Reinigungsverdünnung	EP Verdünner 5E403
Charakteristik	Lösemittelfrei · Phenolfrei · Extrem glatte Oberfläche · Sehr hohe Abriebbeständigkeit · $H_2/CO_2/N_2$ ready · Kurzzeitig bis 250 °C
Farbton	Oxidrot (weitere Farbtöne auf Anfrage)
Glanz	Glänzend
Haltbarkeit	12 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei +4 °C bis +40 °C. Vor Frost und Feuchtigkeit schützen.
Zulassungen und Spezifikationen	Geprüft gem. ISO 15741:2016-11 (reibungsmindernde Innenbeschichtungen für On-/Offshore-Stahlrohrleitungen, nicht korrosive Gase) | API RP 5L2:2002-07 (Innenbeschichtung von Leitungsrohren für den nicht-korrosiven Gastransport) | DIN EN 10301 (Stahlrohre/-formstücke, Innenbeschichtung zur Reibungsminderung)

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C *¹	Ca. 1,41 g/cm³	Ca. 1,07 g/cm³	Ca. 1,34 g/cm³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU *¹	Ca. 21,60 g/l	Ca. 1,95 g/l	Ca. 16,08 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB *¹	Ca. 98,50 %	Ca. 99,81 %	Ca. 98,80 %
Viskosität · DIN EN ISO 2555 · +20 °C *¹	Ca. 1.400 mPas	Ca. 1.200 mPas	Ca. 1.300 mPas

*¹ *Farbtonabhängig*

Bergolin Pipe Coating 6E3500

Serie 6E3500 · Lösemittelfreier, phenolfreier 2K-Flow-Coat zur reibungsmindernden Innenbeschichtung von Stahlrohren

03 VERARBEITUNG

Die folgenden Angaben können je nach Anwendungsfall divergieren. Bitte wenden Sie sich für genauere Informationen an Ihren direkten Ansprechpartner.

Substrat	Stahl (weitere Substrate auf Anfrage)
Vorbehandlung	Vor der Verarbeitung ist eine ausreichende Tragfähigkeit sicherzustellen. Oberflächenvorbereitung gem. EN ISO 12944-4. Frei von Schweißperlen, Poren, Überlappungen, Graten, Fetten, Ölen und Schmutz. Strahlen Sa 2½, mittl. Rautiefe Rz ca. 30–70 µm (G bzw. Betriebsgemisch GS).
Mischungsverhältnis	100 : 29 nach Gewicht | 100 : 40 nach Volumen
Theoretischer Verbrauch	NSD: ca. 67 g/m² (50 µm) | ca. 107 g/m² (80 µm) | ca. 134 g/m² (100 µm) TSD: ca. 68 g/m² (50 µm) | ca. 109 g/m² (80 µm) | ca. 137 g/m² (100 µm)
Schichtdicke	Min. 50 µm TSD
Applikationsart	2-K-AirlessSpritzanlage
Verarbeitungsbedingungen	**Lufttemperatur** +8 °C bis +40 °C **Luftfeuchte** max. 90 % rel. **Oberflächentemperatur** min. +8 °C **Taupunkt** mind. 3 °C unter Oberflächentemperatur
Topfzeit[*2]	Ca. 30 min
Verarbeitungszeit[*2]	Ca. 16 min | DIN EN ISO 9514
TROCKNUNG[*2]	
Forcierte Trocknung	Anfasstrocken: ca. 50 min bei 50 °C

[*2] *Angaben beruhen auf Labormessungen bei +20 °C. Niedrigere Temperaturen verlangsamen die Trocknung, höhere Temperaturen beschleunigen sie.*

Hinweis Epoxidharz: Während der Aushärtungszeit ist Epoxidharz empfindlich gegenüber Feuchtigkeit. Bei Feuchtigkeitseinwirkung kann sich eine Carbamatschicht bilden (weiße Flecken). Dies hat ausschließlich optische Auswirkungen. Betroffene Stellen lassen sich mit einer 10–20 %igen Zitronensäurelösung behandeln.

Bergolin Pipe Coating 6E3500

Serie 6E3500 · Lösemittelfreier, phenolfreier 2K-Flow-Coat zur reibungsmindernden Innenbeschichtung von Stahlrohren

04 HINWEIS

Mit diesem Produktdatenblatt verlieren alle früher erschienenen Produktdatenblätter ihre Gültigkeit. Die hierin enthaltenen Angaben beruhen auf Erfahrungswerten unter Standardbedingungen und unter der Voraussetzung sachgerechter Lagerung und Verarbeitung. Untergründe, Materialien und Arbeitsbedingungen können divergieren. Daher kann weder auf Basis der in diesem Dokument enthaltenen Informationen noch auf Basis einer mündlichen Beratung eine Gewährleistung oder Haftung begründet werden. Die Prüfung der Produkteignung für den vorgesehenen Einsatzzweck liegt in der Verantwortung des Käufers. Vorversuche werden empfohlen. Es sind die relevanten gesetzlichen Regelungen, Merkblätter der BG RCI sowie die Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu beachten. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

GEÄNDERT VON

20.08.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEGEBEN VON

20.08.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management