Coprenal 1000 6E1000

Serie 6E1000 · Lösemittelfreies 2K-EP-Dickschichtsystem für den Korrosionsschutz von Stahl- und Betonflächen

01 PRODUKTBESCHREIBUNG

Coprenal 1000 6E1000 ist ein lösemittelfreier, zweikomponentiger Flüssigkunststoff zum Schutz stark beanspruchter Stahl- und Betonoberflächen, insbesondere im Bereich von Abwasseranlagen. Das Produkt eignet sich besonders für die Beschichtung großer, zusammenhängender Flächen, bei denen ein dauerhafter und wirtschaftlicher Korrosionsschutz gefordert ist. Die Beschichtung zeichnet sich durch eine sehr geringe Neigung zur Carbamatbildung aus und bildet eine hoch abriebfeste Oberfläche. Sie kann als Dickschichtsystem mit Schichtdicken bis zu 500 µm (Trockenschichtdicke) pro Arbeitsgang appliziert werden und bietet eine gute Haftung auf metallischen und mineralischen Untergründen. Coprenal 1000 6E1000 ist reparier- und überarbeitbar sowie spritzgeeignet und gewährleistet so eine effiziente Verarbeitung und langfristige Leistungsfähigkeit auch unter anspruchsvollen Einsatzbedingungen.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Epoxidharz
Härtersystem	Bergolin Hardener 7E1100
Reinigungsverdünnung	EP Verdünner 5E403
Charakteristik	Lösemittelfrei · Geringe Carbamatbildung · Hoch abriebfest · Reparier- & überarbeitbar · Spritzgeeignet · Dickbeschichtung bis 500 µm · Gute Haftung
Farbton	Schwarz, rot-braun, grau (weitere Farbtöne auf Anfrage)
Glanz	Glänzend
Haltbarkeit	12 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei +4 °C bis +40 °C. Vor Frost und Feuchtigkeit schützen.
Mech. Widerstandsfähigkeit	Shore D 85
Chem. Widerstandsfähigkeit	Beständig gegen verdünnte organische und anorganische Säuren und Laugen (weitere Medien auf Anfrage)
Thermische Beständigkeit	Bis ca. +80 °C (trockene Hitze), kurzzeitig ca. +120 °C | bis ca. +40 °C (feuchte Hitze und Wasser)
Zulassungen und Spezifikationen	BAW-Zulassung für den Bereich Im 1 (Einsatz bei starker mechanischer Belastung) Das System ist in der BAW-Liste der zugelassenen Systeme als System Nr. 5 gelistet. Nach den BAW-Empfehlungen für die Planung und Ausführung von Korrosionsschutzarbeiten im Stahlwasserbau (Ausgabe 2020) entspricht das zweischichtige System Nr. 5 den Systemen Nr. 3 und 4. Wird es wie ein System Nr. 3/4 in mehreren Arbeitsgängen appliziert, ist es vollständig mit diesen vergleichbar; die Ausführbarkeit wird hiermit zugesichert.

Coprenal 1000 6E1000

Serie 6E1000 · Lösemittelfreies 2K-EP-Dickschichtsystem für den Korrosionsschutz von Stahl- und Betonflächen

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C *1	Ca. 1,53 g/cm³	Ca. 0,96 g/cm³	Ca. 1,45 g/cm³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU *1	–	Ca. 4,3 g/l	–
Festkörper (Gew.-%) · SDB *1	Ca. 99,70 %	Ca. 100 %	Ca. 99,75 %
Viskosität · DIN EN ISO 2555 / ISO 2431 · +20 °C *1	Ca. 9.000 mPas	Ca. 15 s	Ca. 1.700 mPas

*1 *Farbtonabhängig*

03 VERARBEITUNG

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

Substrat	Stahl, Zink/Aluminium, Zementbeton/Estrich (weitere Substrate auf Anfrage)
Vorbehandlung	Vor der Verarbeitung ist eine ausreichende Tragfähigkeit sicherzustellen. **Stahl:** Oberflächenvorbereitung gem. EN ISO 12944-4. Frei von Schweißperlen, Poren, Überlappungen, Graten, Fetten, Ölen und Schmutz. Strahlen Sa 2½, vorzugsweise, mittl. Rautiefe Rz ca. 50–70 µm. **Optional** Grundierung: 1 × 50 µm Epex Zinkstaub, Verbrauch ca. 227 g/m² bei 50 µm TSD. **Zink/Aluminium:** Entfetten, maschinell anrauen oder sweepen. Grundierung: Tenaxon T 569, Verbrauch ca. 100 g/m² bei 30 µm TSD. **Zementbeton/Estrich:** Oberflächen fest, sauber, frei von Fett, Öl, Wachs, Sand, Staub und trennenden Substanzen, griffig, tragfähig, frei von losen/absandenden Bestandteilen und stehendem Wasser. Grundierung: Steopox 220, Verbrauch ca. 300–500 g/m² je nach Saugfähigkeit; ggf. mit feuergetrocknetem Quarzsand 0,1–0,3 mm absanden.
Mischungsverhältnis	5 : 1 nach Gewicht | 3,14 : 1 nach Volumen
Mischen	Beide Komponenten separat aufrühren und ggf. homogenisieren. Komponente B in das Gebinde der Komponente A umfüllen und mit elektrischem Rührwerk mind. 3 min bei max. 700 U/min mischen. In sauberes Gebinde umtopfen und nochmals ca. 1 min gut durchmischen.
Theoretischer Verbrauch	145 g/m² je 100 µm NSD | 145 g/m² je 100 µm TSD
Schichtdicke	Max. 500 µm TSD | max. 500 µm NSD je Arbeitsgang
Applikationsart	Pinsel / Flächenstreicher · Rolle · AirlessSpritzen
Verarbeitungsbedingungen	**Lufttemperatur** +5 °C bis +30 °C **Luftfeuchte** max. 85 % rel. **Oberflächentemperatur** min. +10 °C **Taupunkt** mind. 3 °C unter Oberflächentemperatur
Gelzeit *2	Ca. 150 min bei +20 °C

Coprenal 1000 6E1000

Serie 6E1000 · Lösemittelfreies 2K-EP-Dickschichtsystem für den Korrosionsschutz von Stahl- und Betonflächen

Verarbeitungszeit[*2]	Ca. 90 min
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst)[*2]	Min. 6 h / max. 300 h. Nach Überschreiten der maximalen Überarbeitungszeit ist eine mechanische Oberflächenvorbereitung (z. B. Schleifen oder Sweep-Strahlen) erforderlich.
TROCKNUNG[*2]	
Trockengrad 1 (staubtrocken)	Ca. 6 h bei +20 °C
Trockengrad 7 (durchgetrocknet)	Ca. 16 h bei +20 °C · volle mech./chem. Belastbarkeit nach ca. 7 Tagen
Kompatible Systeme	Grundierung Stahl: Epex Zinkstaub (3E750) Grundierung Zink/Aluminium: Tenaxon T 569 (3E569) Grundierung Beton/Estrich: Steopox 220 (2E220) Weitere Anwendungsfälle auf Anfrage.

[*2] *Niedrige 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.

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

13.10.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEGEBEN VON

13.10.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management