BERGOLIN EP-LACKFARBE 6E755-R

Serie 6E755-R · Lösemittelhaltige 2K-EP-Lackfarbe (Einschichtlack) für den Korrosionsschutz im Automobilbau

01 PRODUKTBESCHREIBUNG

Bergolin EP-Lackfarbe 6E755-R ist eine hochwertige, lösemittelhaltige 2-Komponenten-Epoxid-Lackfarbe, die als Einschichtlack aufgetragen werden kann und gute Verarbeitungseigenschaften sowie eine gute Haftung bietet. Die Beschichtung bietet einen ausgezeichneten Korrosionsschutz für Metalloberflächen gegen Rost und Umwelteinflüsse sowie eine gute chemische Beständigkeit für eine lange Lebensdauer. Aufgrund ihrer robusten Schutzeigenschaften wird sie bevorzugt im Fahrwerks- und Aufhängungsbereich von Fahrzeugen eingesetzt, wo ein zuverlässiger Schutz gegen Korrosion und mechanische Beanspruchung unerlässlich ist.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Epoxidharz
Härtersystem	Bergolin EP-Härter 7E755
Einstellverdünnung	EP-Verdünner 5E403
Reinigungsverdünnung	EP-Verdünner 5E403
Charakteristik	Korrosionsschutz · Chemisch beständig · Einschichtlack
Farbton	Schwarz (RAL 9005)
Glanz	Ca. 30–60 GE (85°) · DIN EN ISO 2813
Haltbarkeit	Ca. 12 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei +4 °C bis +40 °C.

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C *1	Ca. 1,30–1,50 g/cm³	Ca. 0,90–0,95 g/cm³	Ca. 1,17 g/cm³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU *1	Ca. 503,4 g/l	Ca. 717,6 g/l	Ca. 607 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB *1	Ca. 64,8 %	Ca. 22,0 %	Ca. 48,8 %
Auslaufviskosität · DIN EN ISO 2431 · +20 °C	Ca. 25–35 s (4 mm)	Ca. 15–18 s (4 mm)	Ca. 15–22 s (4 mm)

*1 *Farbtonabhängig*

BERGOLIN EP-LACKFARBE 6E755-R

Serie 6E755-R · Lösemittelhaltige 2K-EP-Lackfarbe (Einschichtlack) für den Korrosionsschutz im Automobilbau

03 VERARBEITUNG

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

Substrat	Stahlblech, sauber, rost- und fettfrei
Vorbehandlung	Für die Serienproduktion ist eine Eisen- oder Zinkphosphatierung erforderlich.
Mischungsverhältnis	100 : 60 nach Gewicht | 1 : 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. Alternativ Verarbeitung mit einer geeigneten 2K- (3K-) Dosieranlage; die Anlage sollte vor Beginn ausgelitert und eventuelle Abweichungen im Mischungsverhältnis nachgestellt werden.
Theoretischer Verbrauch	Ca. 165 g/m² der Mischung bei 40 µm Trockenschichtdicke
Applikationsart	E-Statik Airless / Airmix / E-Statik Glocke
Verarbeitungsbedingungen	**Verarbeitungstemperatur** +4 °C bis +40 °C **Luftfeuchte** 60–80 % rel.
Topfzeit[*2]	Ca. 6 h
TROCKNUNG	
Ofentrocknung	Ca. 20 min bei +80 °C

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

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

25.08.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEGEBEN VON

25.08.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management