Epex ZP Grund 3E750

Serie 3E750 · 2K-Epoxid-Zinkphosphat-Grundierung mit hohem Korrosionsschutz

01 PRODUKTBESCHREIBUNG

Epex ZP Grund 3E750 ist eine zweikomponentige Epoxid-Zinkphosphat-Grundierung für gestrahltes Stahlblech mit hohem Korrosionsschutz, insbesondere für Maschinen, Container und Fahrzeuge. Das zinkphosphathaltige System bildet eine seidenmatte, gut haftende Grundschicht, die als Korrosionsschutzgrundierung für nachfolgende Deckbeschichtungen dient. Die Grundierung lässt sich mit Pinsel sowie im Airless- und Druckluft-Spritzverfahren wirtschaftlich verarbeiten und bietet einen dauerhaften Schutz metallischer Untergründe.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Epoxidharz
Härtersystem	Bergolin EP-Härter 7E750
Einstellverdünnung	EP Verdünner 5E403
Reinigungsverdünnung	EP Verdünner 5E403
Charakteristik	Lösemittelarm · Hervorragender Korrosionsschutz
Farbton	RAL-Farbtöne
Glanz	Seidenmatt
Haltbarkeit	12 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei +4 °C bis +40 °C. Vor Frost und Feuchtigkeit schützen.

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C *1	Ca. 1,55 g/cm³	Ca. 0,93 g/cm³	Ca. 1,50 g/cm³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU *1	Ca. 422 g/l	Ca. 376 g/l	Ca. 417 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB *1	Ca. 79,8 %	Ca. 57,6 %	Ca. 74 %
Viskosität · DIN EN ISO 2555 / ISO 2431 · +20 °C *1	Ca. 3.200 mPas	Ca. 53 s (4 mm DIN)	Ca. 2.500 mPas

*1 *Farbtonabhängig*

Bergolin GmbH & Co. KG · Sachsenring 1 · 27711 Osterholz-Scharmbeck
Tel. +49 4795 / 95899-0 · info@bergolin.de · www.bergolin.de

Epex ZP Grund 3E750

Serie 3E750 · 2K-Epoxid-Zinkphosphat-Grundierung mit hohem Korrosionsschutz

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. **Stahl:** Das Substrat muss trocken und frei von Zunder, Schmierstoffen, Staub, Schmutz, Fett, Öl und anderen Verunreinigungen sein.
Mischungsverhältnis	100 : 10 nach Gewicht
Theoretischer Verbrauch	Ca. 215 g/m² bei ca. 80 µm TSD
Applikationsart	Pinsel Airless- / Druckluft-Spritzen
Verarbeitungsbedingungen	**Lufttemperatur** +10 °C bis +35 °C **Luftfeuchte** 20–80 % rel. **Taupunkt** mind. 3 °C unter Oberflächentemperatur
Verarbeitungszeit[*2]	Ca. 8 h
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst)[*2]	Min. 12 h | max. 48 h

TROCKNUNG[*2]

Staubtrocken (TG 1)	Ca. 1 h
Durchgetrocknet (TG 7)	Ca. 6 h
Voll belastbar (mech. & chem.)	Ca. 7 Tage
Kompatible Systeme	Diverse Zwischenbeschichtungen (auf Anfrage) Diverse Decklacke und Deckbeschichtungen (auf Anfrage)

[*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
20.08.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEGEBEN VON
20.08.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management