ExoShield 600 6D600

Serie 6D600 · Lösemittelfreier 2K-PUR-Dickschichtschutz für Schüttgutwaggons

01 PRODUKTBESCHREIBUNG

ExoShield 600 6D600 ist ein lösemittelfreier, zweikomponentiger Polyurethan-Flüssigbeschichtungsstoff für den dickschichtigen Korrosionsschutz bei stark abrasiver Beanspruchung. In erster Linie ist er für die Beschichtung von Schüttgutwaggons vorgesehen, eignet sich darüber hinaus aber ebenso für die Lagerung und den Transport weiterer hochabrasiver Materialien wie Koks, Salz oder Erz – unabhängig davon, ob im Waggon oder in anderen Behältern und Anwendungen. Die Beschichtung zeichnet sich durch eine sehr hohe Abriebfestigkeit aus und kann als Dickschichtsystem mit Schichtdicken bis zu 1.000 µm (Trockenschichtdicke) pro Arbeitsgang appliziert werden. Sie bietet eine gute Haftung auf metallischen und mineralischen Untergründen und ist spritzgeeignet, was eine effiziente Verarbeitung ermöglicht. ExoShield 600 6D600 ist reparier- und überarbeitbar und gewährleistet somit eine wirtschaftliche Instandhaltung sowie einen langfristigen Schutz auch unter stark beanspruchenden Einsatzbedingungen.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Polyurethan
Härtersystem	PUR Härter 7D055
Reinigungsverdünnung	Superdur Verdünner 5D402
Charakteristik	Lösemittelfrei · Hoch abriebfest · Dickschichtig · Gute Haftung · Reparier- & überarbeitbar
Farbton	Schwarz, Gelb (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	Härte nach Shore D: 55
Chem. Widerstandsfähigkeit	Dauerbeständig gegen Süßwasser, Salzwasser und Haushaltsreiniger; überlaufbeständig gegen Benzine, Schweröle und aromatische Kohlenwasserstoffe (weitere Medien auf Anfrage)
Elektrischer Widerstand	Bei 1.000 µm: > 10 GΩ
Abriebfestigkeit	Nach ASTM D 4060: 55 mg CS10 / 1000 g / 1000 U

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C *¹	Ca. 1,22 g/cm³	Ca. 1,23 g/cm³	Ca. 1,22 g/cm³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU *¹	Ca. 18,30 g/l	Ca. 0 g/l	Ca. 13,07 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB *¹	Ca. 98,5 %	Ca. 100 %	Ca. 98,9 %
Viskosität · DIN EN ISO 2555 / ISO 2431 · +20 °C *¹	Ca. 20.000 mPas	Ca. 60 s (4 mm)	Ca. 8.000 mPas

*¹ *Farbtonabhängig*

ExoShield 600 6D600

Serie 6D600 · Lösemittelfreier 2K-PUR-Dickschichtschutz für Schüttgutwaggons

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, mittl. Rautiefe Rz ca. 50–70 µm (G bzw. Betriebsgemisch GS). Grundierung: 1 × 60 µm Superdur Unigrund, Verbrauch ca. 174 g/m² bei 60 µm TSD. **Zink/Aluminium:** Reinigen und sweepen. Grundierung: 1 × 30 µm 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 und frei von stehendem Wasser. **Optional** Grundierung: Steopox 220, Verbrauch ca. 300–500 g/m² je nach Saugfähigkeit; ggf. absanden mit feuergetrocknetem Quarzsand 0,1–0,3 mm.
Mischungsverhältnis	100 : 40 nach Gewicht | 100 : 40 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	122 g/m² je 100 µm NSD | 122 g/m² je 100 µm TSD
Schichtdicke	Max. 1.000 µm TSD | max. 1.000 µm NSD je Arbeitsgang
Applikationsart	AirlessSpritzen Pinsel / Flächenstreicher
Verarbeitungsbedingungen	**Lufttemperatur** > 0 °C **Luftfeuchte** max. 80 % rel. **Oberflächentemperatur** min. +5 °C **Taupunkt** mind. 3 °C unter Oberflächentemperatur Im Airless-Spritzverfahren: Material-/Gerätetemperatur +20 °C bis +25 °C.
Topfzeit[+2]	Ca. 20 min
Verarbeitungszeit[+2]	Ca. 20 min
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst)[+2]	Max. 48 h. Nach Überschreiten der maximalen Überarbeitungszeit ist eine mechanische Oberflächenvorbereitung (z. B. Schleifen oder Sweep-Strahlen) erforderlich.
TROCKNUNG	
Staubtrocken (TG 1)	Ca. 4 h bei +20 °C | ca. 5 h bei +10 °C
Begehbar / schleifbar	Ca. 12 h bei +20 °C | ca. 18 h bei +10 °C

ExoShield 600 6D600

Serie 6D600 · Lösemittelfreier 2K-PUR-Dickschichtschutz für Schüttgutwaggons

Voll belastbar (mech. & chem.)	Ca. 7 Tage bei +20 °C | ca. 21 Tage bei +10 °C
Kompatible Systeme	Grundierung: Superdur Unigrund (3D800) Grundierung: Tenaxon T 569 (3E569) Grundierung: Steopox 220 (2E220) Weitere Anwendungsfälle 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

24.08.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEGEBEN VON

24.08.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management