TENAXON T 569 3E569

Serie 3E569 · Schweißfähige lösemittelhaltige 2K-EP-Grundierung für Stahl, Zink und Aluminium

01 PRODUKTBESCHREIBUNG

TENAXON T 569 3E569 ist eine lösemittelhaltige, zweikomponentige Epoxidharz-Grundierung mit schneller Trocknung und hervorragender Haftung auf gestrahltem Stahl, verzinkten Flächen und Aluminium. Die Grundierung ist schweißfähig und eignet sich als Korrosionsschutz-Grundschicht für nachfolgende Deckbeschichtungen im Stahl- und Anlagenbau. Dank ihrer schnellen Trocknung ermöglicht sie kurze Taktzeiten und eine wirtschaftliche Verarbeitung im Pinsel-, Rollen- und Spritzverfahren.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Epoxidharz
Härtersystem	Bergolin Härter EP 05 7E569
Reinigungsverdünnung	EP Verdünner 5E403
Charakteristik	Schweißfähig · Schnell trocknend · Gute Haftung
Farbton	Rotbraun (weitere Farbtöne auf Anfrage)
Glanz	Matt
Haltbarkeit	Komponente A 12 Monate, Komponente B 6 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. 1,40 g/cm³	Ca. 0,90 g/cm³	Ca. 1,32 g/cm³
Festkörper (Gew.-%) · SDB *1	Ca. 65,0 %	Ca. 31,2 %	Ca. 59,9 %
Festkörper (Vol.-%) · SDB *1	Ca. 43,7 %	Ca. 28,8 %	Ca. 60,8 %
Viskosität · DIN EN ISO 2555 / ISO 2431 · +20 °C	Ca. 1.000 mPas	Ca. 14 s (4 mm)	Thixotrop

*1 *Farbtonabhängig*

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

TENAXON T 569 3E569

Serie 3E569 · Schweißfähige lösemittelhaltige 2K-EP-Grundierung für Stahl, Zink und Aluminium

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 (weitere Untergründe 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). **Zink/Aluminium:** Entfetten, maschinell anrauen oder sweepen. Vorbehandlung anderer Substrate auf Anfrage.
Mischungsverhältnis	85 : 15 nach Gewicht | 3,5 : 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	0,1 kg/m² bei 30 µm Trockenschichtdicke
Applikationsart	Pinsel · Rolle · Spritzen
Verarbeitungsbedingungen	**Lufttemperatur** +10 °C bis +30 °C **Luftfeuchte** max. 85 % rel. **Taupunkt** mind. 3 °C unter Objekttemperatur Temperaturen oberhalb +20 °C forcieren den Reaktions- und Härtungsverlauf.
Verarbeitungszeit[*2]	Ca. 20 h (20-l-Gebinde); je nach Gebindegröße und Umgebungsbedingungen abweichend von der Topfzeit
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst)[*2]	Min. 12 h
TROCKNUNG[*2]	
Staubtrocken (TG 1)	Ca. 30 min
Durchgetrocknet (TG 7)	Ca. 12 h (50 µm NSD)
Voll belastbar (mech. & chem.)	Ca. 7 Tage
Kompatible Systeme	Diverse Decklacke und Deckbeschichtungen (auf Anfrage).

[*2] *Die Angaben beziehen sich auf +20 °C und 65 % rel. Luftfeuchte; abweichende Umgebungsbedingungen können die Zeiträume verlängern oder verkürzen.*

TENAXON T 569 3E569

Serie 3E569 · Schweißfähige lösemittelhaltige 2K-EP-Grundierung für Stahl, Zink und Aluminium

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