

SUPERDUR-HS-ES-CHASSISLACK 6D833-70

Serie 6D833-70 · Glänzender 2K-PUR-HS Einschicht-/Chassislack mit aktivem Korrosionsschutz für Nutzfahrzeug-Fahrgestelle



01 PRODUKTBESCHREIBUNG

Superdur-HS-ES-Chassislack 6D833-70 ist ein glänzender 2-Komponenten-PUR-HS Einschicht- bzw. Chassislack mit aktivem Korrosionsschutz (Zinkphosphat) für die hochwertige Beschichtung von Nutzfahrzeug- und LKW-Fahrgestellen. Er ist dickschichtig verarbeitbar, hoch UV- und wetterbeständig sowie kratz- und lösemittelfest und lässt sich mit geeignetem Härter und Verdünnung auch elektrostatisch applizieren.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Polyurethan-Acryl-System				
Härtersystem	Superdur-HS-Härter 7D701 (Standard) 7D700 (kurz) 7D702 (lang) 7D703 (extra lang, Rollen/Streichen)				
Einstellverdünnung	Bergolin Verdünner 5D402 5D411				
Reinigungsverdünnung	Bergolin Verdünner 5D402 5D411				
Charakteristik	 Aktiver Korrosionsschutz	 UV-/Wetterbeständig	 Kratzfest	 Dickschicht	 Elektrostatisch
Farbton	Diverse RAL-Farbtöne (auf Anfrage)				
Glanz	Glänzend, 65–75 GE (60°)				
Haltbarkeit	Ca. 12 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei +4 °C bis +40 °C. Vor Frost und Feuchtigkeit schützen.				
Thermische Beständigkeit	Dauerbelastung 150 °C · Kurzzeitbelastung 180 °C				

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C	Ca. 1,30 g/cm ³ * ¹	Ca. 1,05 g/cm ³ * ²	Ca. 1,25 g/cm ³ * ²
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU	Ca. 366 g/l * ¹	Ca. 478 g/l * ²	Ca. 388 g/l * ²
Festkörper (Gew.-%) · SDB	Ca. 71,2 % * ¹	Ca. 54,1 % * ²	Ca. 68,3 % * ²
Auslaufviskosität · DIN EN ISO 2431 · +20 °C	Thixotrop	Ca. 12 s (4 mm) * ²	Je nach Applikationsart

*¹ Angabe bezieht sich auf farbloses Material, variiert basierend auf Farbton *² Werte für Komp. B und Mischung mit Superdur-HS-Härter 7D701 (Standardhärter)

SUPERDUR-HS-ES-CHASSISLACK 6D833-70

Serie 6D833-70 · Glänzender 2K-PUR-HS Einschicht-/Chassislack mit aktivem Korrosionsschutz für Nutzfahrzeug-Fahrgestelle



03 VERARBEITUNG

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

Substrat	Stahl, Aluminium, verzinkter Stahl (weitere Untergründe auf Anfrage)
Vorbehandlung	Die Untergründe müssen trocken, sauber sowie frei von Fett, Öl, Staub, Zunder und anderen Verunreinigungen sein. Stahl: Oberflächenvorbereitung gemäß EN ISO 12944 (z. B. Strahlen oder manuelle/maschinelle Entrostung). Aluminium: Reinigen, entfetten und anschleifen bzw. sweepen. Verzinkter Stahl: Reinigen, entfetten und sweepen. Aufgrund der Vielzahl an Untergründen und deren Herstellungsverfahren sollte eine Vorprüfung auf dem jeweils vorliegenden Untergrund erfolgen, um sicherzustellen, dass die Vorbehandlung für eine einwandfreie Haftung genügt. Für Informationen zum Untergrund und zur Vorbereitung der jeweiligen Oberfläche sind die Herstellerangaben zu beachten.
Mischungsverhältnis	Mit 7D700/7D701/7D702 (Airless): 5 : 1 nach Gewicht bzw. 4 : 1 nach Volumen mit 7D703 (Streichen/Rollen): 10 : 1 nach Gewicht bzw. 8 : 1 nach Volumen
Mischen	Härterkomponente vollständig zur Stammkomponente geben und mit elektrischem Rührwerk ca. 1 min intensiv verrühren. Anschließend Einstellverdünnung zugeben und nochmals ca. 1 min intensiv verrühren.
Theoretische Ergiebigkeit	Ca. 7,0–8,0 m ² /kg bei 50 µm Schichtdicke *1
Applikationsart	 Spritzen  Rolle  Pinsel <i>Streichen/Rollen nur mit Superdur-HS-Härter 7D703 (z. B. Mohair, Flor, Glattfilz, Rolloplan); Schaumrollen werden nicht empfohlen.</i>
Verarbeitungsbedingungen	 Verarbeitungstemperatur +10 °C bis +30 °C  Luftfeuchte max. 80 % rel.  Taupunkt Objekttemperatur mind. 3 °C über Taupunkt
Topfzeit ³	Je nach Härter 2–6 h
TROCKNUNG^{2,3}	
Staubtrocken (TG 1)	Je nach Härter 30–120 min
Klebfrei (TG 3–4)	Je nach Härter 2–10 h
Montagefest (TG 5–6)	Je nach Härter 12–24 h
Voll ausgehärtet	Ca. 7 Tage
Forcierte Trocknung	Ablüftzeit vor Ofentrocknung 10 min bei +20 °C · Objekttemperatur 60 °C · Trocknungszeit 30 min

SUPERDUR-HS-ES-CHASSISLACK 6D833-70

Serie 6D833-70 · Glänzender 2K-PUR-HS Einschicht-/Chassislack mit aktivem Korrosionsschutz für Nutzfahrzeug-Fahrgestelle



Kompatible Systeme

Das Produkt lässt sich mit zahlreichen weiteren Bergolin-Produkten zu einem abgestimmten Beschichtungssystem kombinieren. Die geeignete Systemkombination stimmen wir gerne mit Ihnen ab – sprechen Sie unseren Technischen Service an.

^{*)} Angaben beruhen auf Labormessungen bei +20 °C; Topfzeit und Trocknung sind zusätzlich vom eingesetzten Härter abhängig. 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

07.09.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEgeben VON

07.09.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management