

SUPERDUR-TOP-STRUKTURLACK 6D840-Gloss

Serie 6D840-Gloss · 2K-PU-Acryl-Strukturlack für Maschinen, Bauteile und Konstruktionen, innen und außen



01 PRODUKTBESCHREIBUNG

Superdur-Top-Strukturlack 6D840-Gloss ist ein hochwertiger 2K-Polyurethan-Acryl-Strukturlack für die industrielle Beschichtung von Maschinen, Bauteilen, Konstruktionen, Stahlschränken und Werkzeugen im Innen- und Außenbereich. Die dekorative Strukturoberfläche kaschiert kleine Unebenheiten und verleiht den Bauteilen ein hochwertiges, gleichmäßiges Erscheinungsbild. Der Lack ist matt oder seidenglänzend verfügbar, silikonfrei und lässt sich elektrostatisch verarbeiten. Er zeichnet sich durch hohe UV- und Wetterbeständigkeit, eine gute Beständigkeit gegen Kraftstoffe und Öle sowie eine kratz feste, widerstandsfähige Oberfläche aus und eignet sich für langlebige Anwendungen unter anspruchsvollen Bedingungen.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Polyurethan-Acryl-System
Härtersystem	Superdur-Strukturlack-Härter 7D704
Einstellverdünnung	Superdur Verdünner 5D402 / 5D411
Reinigungsverdünnung	Superdur Verdünner 5D402 / 5D411
Charakteristik	     Elektrostatisch verarbeitbar UV- & wetter- beständig Kraftstoff- & ölbeständig Kratzfest Silikonfrei
Farbton	Diverse RAL-Farbtöne (auf Anfrage)
Glanz	Ca. 25 GE oder 75 GE (60°) · DIN EN ISO 2813 (matt oder seidenglänzend)
Haltbarkeit	Ca. 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. 1,23 g/cm ³	Ca. 1,05 g/cm ³	Ca. 1,20 g/cm ³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU * ¹	Ca. 395 g/l	Ca. 357 g/l	Ca. 388 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB * ¹	Ca. 68,0 %	Ca. 66,0 %	Ca. 67,7 %
Auslaufviskosität · DIN EN ISO 2431 · +20 °C	Thixotrop	Ca. 20 s (4 mm)	–

*¹ Angabe bezieht sich auf farbloses Material und variiert je nach Farbton und Glanzgrad.

SUPERDUR-TOP-STRUKTURLACK 6D840-Gloss

Serie 6D840-Gloss · 2K-PU-Acryl-Strukturlack für Maschinen, Bauteile und Konstruktionen, innen und außen



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
Vorbehandlung	Die Untergründe müssen trocken, sauber sowie frei von Fett, Öl, Staub, Zunder und anderen Verunreinigungen sein. Aufgrund der Vielzahl an Untergründen und Herstellungsverfahren sollte eine Vorprüfung auf dem jeweiligen Untergrund erfolgen, um eine einwandfreie Haftung sicherzustellen; Herstellerangaben zur Oberflächenvorbereitung beachten.
Mischungsverhältnis	5 : 1 nach Gewicht 4 : 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 *1	Ca. 6,5–7,0 m²/kg bei 50 µm Trockenschichtdicke
Schichtdicke	Ca. 60 µm Trockenschichtdicke (empfohlen)
Applikationsart	 Spritzen Applikation über Fließbecher-/Saugbecherpistole, HVLP, Airless/Airmix oder Druckkessel und Förderpumpe (siehe Spritzparameter).

SPRITZPARAMETER JE APPLIKATIONSART

Parameter	Fließbecher / Saugbecher	HVLP	Airless / Airmix	Druckkessel / Förderpumpe
Verdünnungszugabe	Je nach Struktur	Je nach Struktur	Je nach Struktur	Je nach Struktur
Spritzviskosität (DIN 4 mm / +20 °C)	Je nach Struktur	Je nach Struktur	Je nach Struktur	Je nach Struktur
Empfohlene Spritzdüsen	2,5–3,0	2,0–3,0	ab 0,41	1,0–2,0
Empfohlener Zerstäuberdruck	4–5 bar	2,5–3 bar	3 bar	2,5–3,5 bar
Materialdruck	entfällt	entfällt	120 bar	1,0–2,0 bar
Spritzgänge	2	1	2	2

Verarbeitungsbedingungen	 Verarbeitungstemperatur +10 °C bis +30 °C  Luftfeuchte max. 80 % rel.
Topfzeit*2	Ca. 1–2 h

TROCKNUNG*2

Staubtrocken (TG 1)	Ca. 25–30 min
Klebfrei / griffest	Ca. 5–6 h
Montagefest	Ca. 24 h
Voll belastbar	Ca. 7 Tage

SUPERDUR-TOP-STRUKTURLACK 6D840-Gloss

Serie 6D840-Gloss · 2K-PU-Acryl-Strukturlack für Maschinen, Bauteile und Konstruktionen, innen und außen

**Forcierte Trocknung**

Ablüftzeit vor Ofentrocknung 10 min · Objekttemperatur 60 °C · Trocknungszeit 30 min

^{*)} Angaben beruhen auf Labormessungen bei +20 °C. Niedrigere Temperaturen verlangsamen die Trocknung, höhere Temperaturen beschleunigen sie.**① 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

26.08.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEgeben VON

26.08.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management