

EXOSHIELD 900 FG · 6D900 FG

Serie 6D900 FG · Lösemittelfreie 2K-PUR-Dickschicht für Schüttgutwagen, Silos und Fördertechnik im Futter- und Lebensmittelbereich



01 PRODUKTBESCHREIBUNG

ExoShield 900 FG, weiß ist ein lösemittelfreier 2-Komponenten-Polyurethan-Flüssigkunststoff für den Dickschicht-Korrosionsschutz von Schüttgutwagen, Silos und Fördertechnik in der Futtermittel- und Lebensmittelindustrie. Die Beschichtung ist abriebfest und mechanisch sehr belastbar, sodass sie der Beanspruchung durch rieselnde Schüttgüter dauerhaft standhält. Sie eignet sich für den Kontakt mit trockenen Lebensmitteln wie Getreide und lässt sich bei Bedarf reparieren und überarbeiten.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Polyurethan			
Härtersystem	Bergolin Härter 7D1100			
Reinigungsverdünnung	Superdur Verdünner 5D402			
Charakteristik	 Abrieb- fest	 Mechanisch beständig	 Lösemittel- frei	 Für trockene Lebensmittel
Farbton	Ca. RAL 9010 (weitere Farbtöne auf Anfrage)			
Glanz	Glänzend			
Haltbarkeit	Komp. A ca. 12 Monate, Komp. B ca. 6 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei +4 °C bis +40 °C. Vor Frost und Feuchtigkeit schützen.			
Mech. Widerstandsfähigkeit	Shore D 60 Abrieb ASTM D 4060: 400 mg (H18/1000 g/1000 U), 480 mg (H22/1000 g/1000 U)			
Chem. Widerstandsfähigkeit	Dauerhaft beständig gegen Süßwasser, Salzwasser und Haushaltsreiniger (weitere Medien auf Anfrage)			
Elektrischer Widerstand	Ca. > 10 GΩ (bei 1.000 µm)			

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C *1	Ca. 1,28 g/cm³	Ca. 1,23 g/cm³	Ca. 1,28 g/cm³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU *1	Ca. 0 g/l	Ca. 0 g/l	Ca. 0 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB *1	Ca. 100 %	Ca. 100 %	Ca. 100 %
Viskosität · DIN EN ISO 2555 / ISO 2431 · +20 °C *1	Ca. 20.000 mPas	Ca. 35 s (4 mm)	Ca. 8.000 mPas

*1 Farbtonabhängig

EXOSHIELD 900 FG · 6D900 FG

Serie 6D900 FG · Lösemittelfreie 2K-PUR-Dickschicht für Schüttgutwagen, Silos und Fördertechnik im Futter- und Lebensmittelbereich



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 Untergründe auf Anfrage)
Vorbehandlung	<p>Vor der Verarbeitung ist eine ausreichende Tragfähigkeit sicherzustellen.</p> <p>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.</p> <p>Zink/Aluminium: Reinigen und sweepen. Grundierung: 1 × 30 µm Tenaxon T 569, Verbrauch ca. 100 g/m² bei 30 µm TSD.</p> <p>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.</p>
Mischungsverhältnis	100 : 40 nach Gewicht
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	Ca. 128 g/m² je 100 µm Nass- bzw. Trockenschichtdicke
Schichtdicke	Max. 1.000 µm Trockenschichtdicke
Applikationsart	 <p>Airless-spritzen</p>
Verarbeitungsbedingungen	<p> Lufttemperatur > 0 °C</p> <p> Luftfeuchte Max. 75 % rel.</p> <p> Oberflächentemperatur Min. +5 °C</p> <p> Taupunkt Mind. 3 °C unter Oberflächentemperatur</p>
Topfzeit ^{*2}	Ca. 40 min
Verarbeitungszeit ^{*2}	Ca. 20 min
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst) ^{*2}	Max. 72 h. Nach Überschreiten der maximalen Überarbeitungszeit ist eine mechanische Oberflächenvorbereitung (z. B. Schleifen oder Sweep-Strahlen) erforderlich.
Kompatible Systeme	<p>Grundierung: Superdur Unigrund (3D800)</p> <p>Grundierung: Tenaxon T 569 (3E569)</p> <p>Grundierung: Steopox 220 (2E220)</p> <p>Weitere Anwendungsfälle auf Anfrage.</p>

EXOSHIELD 900 FG · 6D900 FG

Serie 6D900 FG · Lösemittelfreie 2K-PUR-Dickschicht für Schüttgutwagen, Silos und Fördertechnik im Futter- und Lebensmittelbereich



^{*2} Angaben beruhen auf Labormessungen bei +20 °C. Niedrigere Temperaturen verlangsamen die Aushärtung, 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

16.09.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEgeben VON

16.09.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management