

STEODUR PUR-SPACHTEL 6D976

Serie 6D976 · Lösemittelfreier, elastischer 3K-PUR-Spachtel für Rotorblätter von Windkraftanlagen



01 PRODUKTBESCHREIBUNG

Steodur PUR-Spachtel 6D976 ist ein lösemittelfreier, pigmentierter, elastischer und lichtechter 3-Komponenten-Polyurethan-Flüssigkunststoff (Spachtelmasse) für die Rotorblätter von Windkraftanlagen. Er dient dem Füllen und Egalisieren von Oberflächen, lässt sich gut schleifen und porenfrei ausarbeiten und bildet so eine tragfähige, gleichmäßige Basis für den nachfolgenden Beschichtungsaufbau. Über die Beschleuniger-Zugabe lässt sich die Reaktionszeit an die Verarbeitungsbedingungen anpassen.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Polyurethan		
Härtersystem	Steodur-PUR-Härter 7D202 7D202-SW (schwarz)		
Beschleuniger	Steodur-PUR-Accelerator 6D972		
Reinigungsverdünnung	Superdur Reiniger 5D402		
Charakteristik	 Lösemittel- frei	 Pigmentiert	 Elastisch
Farbton	RAL 7038 (weitere Farbtöne auf Anfrage)		
Glanz	Glänzend		
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. 2,25 g/cm ³	Ca. 1,12 g/cm ³	Ca. 1,90 g/cm ³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU * ¹	Ca. 29 g/l	Ca. 0 g/l	Ca. 21 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB * ¹	Ca. 99 %	Ca. 100 %	Ca. 99 %
Viskosität · DIN EN ISO 2555 · +20 °C * ¹	Ca. 235.000 mPas	Ca. 4.500 mPas	Ca. 30.000 mPas

*¹ Farbtonabhängig

STEODUR PUR-SPACHTEL 6D976

Serie 6D976 · Lösemittelfreier, elastischer 3K-PUR-Spachtel für Rotorblätter von Windkraftanlagen



03 VERARBEITUNG

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

Substrat	GFK sowie tragfähige, darunterliegende Beschichtungen (z. B. Gelcoat, Grundierung); weitere Untergründe auf Anfrage
Vorbehandlung	Die zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber, trocken, tragfähig und frei von Verunreinigungen (z. B. Öl, Fett und Staub) sein. Trennmittelreste sind vollständig zu entfernen. Der Untergrund ist mechanisch anzuschleifen. Geeignetes Schleifpapier mit einer Körnung von 80–120 verwenden. Nach dem Schleifen sind Schleifrückstände vollständig zu entfernen.
Mischungsverhältnis	5 : 1 nach Gewicht 2,5 : 1 nach Volumen
Mischen	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. Durch den schwarzen Härter werden Mischfehler sichtbar und lassen sich so vermeiden. Accelerator-Zugabe 0,5–2,5 %.
Theoretischer Verbrauch	Ca. 2 kg/m ² je 1.000 µm Trockenschichtdicke (Mischung)
Applikationsart	 Spachtel
Verarbeitungsbedingungen	 Verarbeitungstemperatur +8 °C bis +30 °C  Luftfeuchte < 85 % rel.  Taupunkt Objekttemperatur mind. 3 °C über Taupunkt
Topfzeit ^{*2}	> 8 h (Arbeitspackung 10 kg, ohne Accelerator)
Verarbeitungszeit ^{*2}	Ca. 3 min (500 g Mischung mit 1,5 % Accelerator 6D972)
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst) ^{*2}	Min. sobald die Beschichtung für eine weitere Schicht tragfähig ist max. solange die Beschichtung noch klebrig ist
TROCKNUNG^{*2}	
Schleifbar	Ca. 60 min (mit 1,5 % Accelerator 6D972); empfohlene Körnung 80–120
Kompatible Systeme	Das Produkt lässt sich mit zahlreichen weiteren Produkten aus dem Bergolin-Windkraftportfolio zu einem abgestimmten Beschichtungssystem kombinieren. Die geeignete Systemkombination stimmen wir gerne mit Ihnen ab – sprechen Sie unseren Technischen Service an.

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

STEODUR PUR-SPACHTEL 6D976

Serie 6D976 · Lösemittelfreier, elastischer 3K-PUR-Spachtel für Rotorblätter von Windkraftanlagen

**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

04.09.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEgeben VON

04.09.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management