

SUPERPLAST HS TOPCOAT 6D990-S

Serie 6D990-S · Lösemittelbasiertes 2K-Polyacrylat-Topcoat mit hoher Regenerosionsbeständigkeit für Rotorblätter



01 PRODUKTBESCHREIBUNG

Superplast HS Topcoat 6D990-S ist ein lösemittelbasiertes 2-Komponenten-Polyurethan-Beschichtungssystem auf Polyacrylat-Basis in High-Solid-Formulierung mit sehr guter Beständigkeit gegen Regenerosion und hervorragender Farbstabilität für Rotorblätter von Windkraftanlagen. Der hohe Festkörpergehalt ermöglicht hohe Schichtdicken bei reduziertem Lösemittelanteil. Als Schlussbeschichtung schützt es die Blattoberfläche dauerhaft gegen Erosion und Bewitterung und bleibt dabei über die Standzeit farbtönstabil.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Polyacrylat			
Härtersystem	Bergolin High Solid Hardener 7D992			
Einstellverdünnung	Bergolin Verdünner 5D411			
Reinigungsverdünnung	Bergolin Verdünner 5D411			
Charakteristik	 High Solid	 Farbton-stabil	 UV-/Wetter-beständig	 Regenerosions-beständig
Farbton	RAL 7035 (weitere Farbtöne auf Anfrage)			
Glanz	Matt			
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	Ca. 1,4 g/cm ³ * ¹	Ca. 1,1 g/cm ³ * ¹	Ca. 1,3 g/cm ³ * ¹
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU	Ca. 390 g/l * ¹	Ca. 224 g/l	Ca. 361 g/l * ¹
Festkörper (Gew.-%) · SDB	Ca. 72 % * ¹	Ca. 74 % * ¹	Ca. 73 % * ¹
Viskosität · +20 °C	Ca. 3.000 mPas · ISO 2555	Ca. 18 s (4 mm) · ISO 2431	Ca. 30 s (6 mm) · ISO 2431 * ²

*¹ Farbtönabhängig *² inklusive Verdünnung

SUPERPLAST HS TOPCOAT 6D990-S

Serie 6D990-S · Lösemittelbasiertes 2K-Polyacrylat-Topcoat mit hoher Regenerosionsbeständigkeit für Rotorblätter



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. Spachtel, Gelcoat, Grundierung); weitere Untergründe auf Anfrage
Vorbehandlung	Die zu beschichtenden Oberflächen müssen trocken, sauber und tragfähig sein. Der Untergrund ist mechanisch anzuschleifen; Schleifrückstände sind vollständig zu entfernen.
Mischungsverhältnis	3 : 1 nach Gewicht 2,3 : 1 nach Volumen
Mischen	Die Härterkomponente komplett zur Stammkomponente geben und mit elektrischem Rührwerk ca. 1 min intensiv verrühren. Anschließend die Einstellverdünnung zugeben und nochmals ca. 1 min intensiv verrühren.
Theoretischer Verbrauch	Ca. 250 g/m ² bei 120 µm Trockenschichtdicke
Applikationsart	 Spritzen
Verarbeitungsbedingungen	 Verarbeitungstemperatur +15 °C bis +35 °C (über +20 °C beschleunigte Aushärtung)  Luftfeuchte 20–85 % rel.
Topfzeit ^{*3}	Ca. 2 h
Verarbeitungszeit ^{*3}	Ca. 1 h
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst) ^{*3}	Ohne Zwischenschliff mit sich selbst: min. 2 h max. 72 h. Nach Überschreiten der maximalen Überarbeitungszeit ist eine mechanische Oberflächenvorbereitung (z. B. Schleifen) erforderlich.
TROCKNUNG^{*3}	
Staubtrocken (TG 1)	Ca. 80 min (bei 120 µm Trockenschichtdicke)
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.

^{*3} Angaben beruhen auf Labormessungen bei +20 °C. Niedrigere Temperaturen verlangsamen die Trocknung, höhere Temperaturen beschleunigen sie.

SUPERPLAST HS TOPCOAT 6D990-S

Serie 6D990-S · Lösemittelbasiertes 2K-Polyacrylat-Topcoat mit hoher Regenerosionsbeständigkeit für Rotorblätter

**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