SUPERDUR-AC-KLARLACK 2D762

Serie 2D762 · Lösemittelhaltiger 2K-PU-Klarlack zur Versiegelung mineralischer und metallischer Untergründe

01 PRODUKTBESCHREIBUNG

Superdur-AC-Klarlack 2D762 ist ein lösemittelhaltiger 2-Komponenten-Polyurethan-Klarlack zur dekorativen Versiegelung mineralischer und metallischer Untergründe wie Stahl, Zink/Aluminium sowie Zementbeton und Estrich. Er zeichnet sich durch eine gute Wetterbeständigkeit aus und bildet eine klare, gleichmäßige Schutzschicht, die das Erscheinungsbild des Untergrunds betont. Der Sealer lässt sich wirtschaftlich im Rollverfahren applizieren und schützt die Oberfläche dauerhaft vor Verschmutzung und Beanspruchung.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Polyurethan
Härtersystem	Bergolin PUR-Härter 7D054
Einstellverdünnung	Superdur Verdünner 5D402 oder 5D411
Reinigungsverdünnung	Superdur Verdünner 5D402
Charakteristik	Wetter-beständig Klare Versiegelung
Farbton	Farblos (weitere Farbtöne auf Anfrage)
Glanz	Matt bis 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. 1,0 g/cm³	Ca. 1,06 g/cm³	Ca. 1,05 g/cm³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU *¹	Ca. 458 g/l	Ca. 265 g/l	Ca. 428 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB *¹	Ca. 54 %	Ca. 75 %	Ca. 50 %
Auslaufviskosität · DIN EN ISO 2431 · +20 °C *¹	–	Ca. 37 s (4 mm)	Ca. 60 s (4 mm)
Viskosität · DIN EN ISO 2555 · +20 °C *¹	Ca. 1.700 mPas	–	Ca. 1.700 mPas

*¹ *Farbtonabhängig*

SUPERDUR-AC-KLARLACK 2D762

Serie 2D762 · Lösemittelhaltiger 2K-PU-Klarlack zur Versiegelung mineralischer und metallischer Untergründe

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	Vor der Verarbeitung ist eine ausreichende Tragfähigkeit sicherzustellen. **Stahl:** Oberflächenvorbereitung gem. EN ISO 12944-4. Frei von Schweißperlen, Poren, Überlappungen, Graten, Fetten, Ölen und Schmutz. Strahlen Sa 2½. Vorbehandlung anderer Substrate auf Anfrage.
Mischungsverhältnis	5 : 1 nach Gewicht
Theoretischer Verbrauch	Ca. 90 g/m² bei 40 µm Trockenschichtdicke
Applikationsart	Rolle
Verarbeitungsbedingungen	**Verarbeitungstemperatur** +4 °C bis +40 °C **Luftfeuchte** max. 85 % rel. **Taupunkt** mind. 3 °C unter Objekttemperatur
Topfzeit[*2]	Ca. 4 h
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst)[*2]	Min. 24 h | max. 10 d
TROCKNUNG[*2]	
Staubtrocken (TG 1)	Ca. 1 h
Durchgetrocknet (TG 7)	Ca. 6 h
Voll belastbar (mech. & chem.)	Ca. 10 d

[*2] *Angaben beruhen auf Labormessungen bei +20 °C. 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

28.08.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEGEBEN VON

28.08.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management