Bergopur-MS-Einschichtlack 6D789

Serie 6D789 · Lösemittelhaltiger 2K-PUR-Einschichtlack für Stahl (DTM)

01 PRODUKTBESCHREIBUNG

Bergopur-MS-Einschichtlack 6D789 ist ein lösemittelhaltiger, dickschichtiger 2-Komponenten-Polyurethan-Decklack mit guter Witterungsbeständigkeit und wirksamem Korrosionsschutz. Das Produkt ist für den Einsatz auf Gastanks, Bauteilen von Bau- und Landmaschinen sowie anderen sandgestrahlten Stahloberflächen konzipiert. Die Beschichtung kann direkt auf Metall (DTM) als Einschichtsystem aufgetragen werden, was eine effiziente und wirtschaftliche Anwendung ermöglicht. Sie zeichnet sich durch eine hohe Standfestigkeit aus, wodurch auch höhere Schichtstärken ohne Ablaufneigung appliziert werden können, während gleichzeitig eine gleichmäßige und langlebige Lackschicht erzielt wird. Aufgrund seiner ausgewogenen Kombination aus Schutzeigenschaften und einfacher Verarbeitung ist das System besonders für anspruchsvolle industrielle Umgebungen geeignet, in denen sowohl Leistung als auch Applikationseffizienz gefragt sind.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Polyacrylat
Härtersystem	Bergolin PUR Härter 7D054
Einstellverdünnung	Superdur Verdünner 5D402 / 5D411
Reinigungsverdünnung	Superdur Verdünner 5D402 / 5D411
Charakteristik	Guter Korrosionsschutz · Wetterbeständig · Direct-toMetal · Einschichtig · Hohes Standvermögen
Farbton	RAL 7035 (weitere Farbtöne auf Anfrage)
Glanz	Matt, seidenglänzend bis glänzend
Haltbarkeit	12 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei +4 °C bis +40 °C, vor Frost und Feuchtigkeit schützen.
Chem. Widerstandsfähigkeit	Medien auf Anfrage
Thermische Beständigkeit	Bis ca. +120 °C (trockene Hitze), kurzzeitig ca. +150 °C | bis ca. +40 °C (feuchte Hitze und Wasser). Ab +80 °C ist eine Vergilbung möglich.
Zulassungen und Spezifikationen	Extern geprüft nach DIN EN ISO 12944-6 auf C4-H

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C *¹	Ca. 1,20 g/cm³	Ca. 1,06 g/cm³	Ca. 1,14 g/cm³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU *¹	Ca. 400 g/l	Ca. 265 g/l	Ca. 380 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB *¹	Ca. 66 %	Ca. 75 %	Ca. 65 %
Viskosität · DIN EN ISO 2431 · +20 °C *¹	Ca. 45–50 s (6 mm)	Ca. 32–42 s (4 mm)	Ca. 30–38 s (6 mm)

*¹ *Farbtonabhängig*

Bergopur-MS-Einschichtlack 6D789

Serie 6D789 · Lösemittelhaltiger 2K-PUR-Einschichtlack für Stahl (DTM)

03 VERARBEITUNG

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

Substrat	Stahl (weitere Substrate 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, mittl. Rautiefe Rz ca. 50–70 µm (G bzw. Betriebsgemisch GS). **Optional** Grundierung: 1 × 50 µm 2K-Epex-Hydro-Grund (3E602), Verbrauch ca. 140 g/m² bei 50 µm TSD.
Mischungsverhältnis	8 : 1 nach Gewicht | 7 : 1 nach Volumen
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	170 g/m² je 100 µm NSD | 250 g/m² je 100 µm TSD
Applikationsart	Pinsel / Flächenstreicher · Rolle · Airless- / Airmix-Spritzen
Verarbeitungsbedingungen	**Lufttemperatur** +10 °C bis +30 °C **Luftfeuchte** max. 80 % rel. **Taupunkt** mind. 3 °C unter Oberflächentemperatur
Verarbeitungszeit	Ca. 90 min bei +20 °C | ca. 60 min bei +30 °C
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst)[*2]	Min. 12 h | max. 48 h. Nach Überschreiten der maximalen Überarbeitungszeit ist eine mechanische Oberflächenvorbereitung (z. B. Schleifen oder Sweep-Strahlen) erforderlich.
TROCKNUNG	
Staubtrocken (TG 1)	Ca. 1 h bei +20 °C | ca. 90 min bei +10 °C
Leicht belastbar	Ca. 24 h bei +20 °C | ca. 48 h bei +10 °C
Voll belastbar (mech. & chem.)	Ca. 7 Tage bei +20 °C | ca. 14 Tage bei +10 °C
Kompatible Systeme	Grundierung: Epex Zinkstaub (3E750) Grundierung: 2K-Epex-Hydro-Grund (3E602) Weitere Anwendungsfälle auf Anfrage.

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

Bergopur-MS-Einschichtlack 6D789

Serie 6D789 · Lösemittelhaltiger 2K-PUR-Einschichtlack für Stahl (DTM)

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

03.11.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEGEBEN VON

03.11.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management