

## Technisches Datenblatt

ID	4797
Stand	009/08.2025
Seite	1 von 4

STEOPOX 248-2 HCB Multicolor 6E248-2

### 1. Produktbeschreibung

**STEOPOX 248-2 HCB Multicolor 6E248-2** ist ein hochchemikalienbeständiger, lösemittelfreier und ableitfähiger 2-Komponenten-Flüssigkunststoff für die Innenbeschichtung und Innenkonservierung von Stahlbehältern in der Mineralöl- und chemischen Industrie. Das System ist für den dauerhaften Korrosions- und Chemikalienschutz von Lagerbehältern ausgelegt, und kann einschichtig direkt auf Stahl (DTM) ohne Grundierung appliziert werden. Sie bildet eine dichte, poröse und haftfeste Schicht mit hoher Beständigkeit gegenüber chemischer Beanspruchung. Die ableitfähigen Eigenschaften gewährleisten die kontrollierte Ableitung elektrostatischer Ladungen und erhöhen die Betriebssicherheit. STEOPOX 248-2 HCB Multicolor 6E248-2 ist reparier- und überarbeitbar und erlaubt somit eine wirtschaftliche Instandhaltung bereits beschichteter Flächen. Das System ist bauaufsichtlich zugelassen (DIBt) als Innenbeschichtung für Stahlbehälter zur Lagerung wassergefährdender Flüssigkeiten.

### 2. Allgemeine Informationen

<b>Produktinformationen</b>			
<b>Hersteller</b>	Bergolin GmbH & Co. KG Sachsenring 1 27711 Osterholz-Scharmbeck	<b>Kontakt</b>	Tel. +49 4795 / 95899-0 Fax: +49 4795 / 95899-290 E-Mail: info@bergolin.de Web: www.bergolin.de
<b>Produkt</b>	STEOPOX 248-2 HCB Multicolor 6E248-2	<b>Serie</b>	6E248
<b>Zulassungen und Spezifikationen</b>	Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung / Allgemeine Bauartgenehmigung des DIBt (Deutsches Institut für Bautechnik) zur Innenbeschichtung für Stahlbehälter zur Lagerung wassergefährdender Flüssigkeiten		

### 3. Produkteigenschaften

<b>Produkteigenschaften</b>	
<b>Bindemittelsystem</b>	Epoxidharz
<b>Härtersystem</b>	EP- Härter 7E248-2
<b>Einstellverdünnung</b>	N/A
<b>Reinigungsverdünnung</b>	5E403/809
<b>Charakteristik</b>	Lösemittelfrei Hochchemikalienbeständig Ableitfähig Direct-to-Metal Reparierbar, überarbeitbar Spritzgeeignet
<b>Farbton</b>	Schwarz, grau (weitere Farbtöne auf Anfrage)
<b>Glanz</b>	Glänzend

Geändert von: Hohnholz, Dieter	Freigegeben von: Hohnholz, Dieter
Datum: 20.08.2025	Datum: 20.08.2025

## Technisches Datenblatt

ID	4797
Stand	009/08.2025
Seite	2 von 4

## STEOPOX 248-2 HCB Multicolor 6E248-2

Haltbarkeit	ca. 18 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei Temperaturen von +4°C bis +40°C. Vor Frost und Feuchtigkeit schützen!		
	A-Komponente	B-Komponente	Mischung
Dichte DIN EN ISO 2811-1/+20°C	ca. 1,460 g/ml	ca. 1,030 g/ml	ca. 1,30 g/ml
VOC-Gehalt IE-Richtlinie 2010/75/EU	ca. 33,58 g/ltr.	ca. 140,08 g/ltr.	ca. 52,78 g/ltr
Festkörpergewichtsprozent Lt. SDB	ca. 95 %	ca. 87 %	ca. 93,5 %
Viskosität DIN EN ISO 2555 / +20°C	ca. 8.000 mPas	ca. 3.500 mPas	ca. 5.000 mPas
Mechan. Widerstands-fähigkeit	Shore D 70		
Chem. Widerstands-fähigkeit	Rohöle, Diesel, Benzin, HVO, Flugkraftstoff, Laugen, Alkalien, verdünnte organische und anorganische Säuren (weitere Medien auf Anfrage)		
Thermische Beständig-keit	Bis ca. +100°C trockene Hitze, kurzzeitig ca. +130°C Bis ca. +40°C feuchte Hitze und Wasser		
Elektrischer Widerstand	1000µm <1 x 10 <sup>8</sup> Ω		
Topfzeit	ca. 40 Min. bei +20 °C		
Schichtdicke	max. 500 µm TSD / max. 500 µm NSD je Arbeitsgang		
Theoretischer Verbrauch	139 g/m <sup>2</sup> je 100 µm NSD	149 g/m <sup>2</sup> je 100 µm TSD	
Gebindegrößen	Komponente A	10 kg (weitere Gebindegrößen auf Anfrage)	
	Komponente B	2,2 kg (weitere Gebindegrößen auf Anfrage)	

## 4. 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
Vorbehandlung	Stahl: Oberflächenvorbereitung gemäß EN ISO 12944-4 Frei von Schweißperlen, Poren, Überlappungen, Grate, Fette, Öle und Schmutz; Strahlen Sa 2 <sup>1/2</sup> , mittl. Rautiefe R <sub>z</sub> ca. 50 – 70 µm (G bzw. Betriebsgemisch GS) Grundierung: 1 x 30 µm Tenaxon T 569, Verbrauch ca. 100g/m <sup>2</sup> bei 30µm TSD
	Zink/Aluminium: Entfetten, maschinell anrauhen oder sweepen Grundierung: TENAXON T 569 Verbrauch ca. 100 g/m <sup>2</sup> bei 30 µm Trockenschichtdicke

Geändert von: Hohnholz, Dieter

Freigegeben von: Hohnholz, Dieter

Datum: 20.08.2025

Datum: 20.08.2025

## Technisches Datenblatt

ID	4797
Stand	009/08.2025
Seite	3 von 4

STEOPOX 248-2 HCB Multicolor 6E248-2

	Zementbeton/Estrich:  Die zu beschichtenden Oberflächen müssen, fest, sauber sowie frei von Fett, Öl, Wachs, Sand, Staub und sonstigen trennend wirkenden Substanzen, griffig, tragfähig, frei von losen und absandenden Bestandteilen und stehenden Wasser sein.  Grundierung: Steopox 220, Verbrauch ca. 300 - 500 g/m <sup>2</sup> je nach Saugfähigkeit des Untergrundes ggf. absanden mit feuergetrockneten Quarzsand der Körnung 0,1 - 0,3 mm.		
Mischungsverhältnis	Komponente A : B	100:22 nach Gewicht	100:31 nach Volumen
Mischen	Beide Komponenten separat aufrühren und ggf. homogenisieren. Komponente B in Gebinde der Komponente A umfüllen und mit elektrisch betriebenen Rührwerkzeug, mind. 3 Minuten bei max. 700 U/min. mischen. In ein sauberes Gebinde umtopfen und nochmals wie zuvor ca. 1 Minute gut durchmischen.		
Applikationsart	 Pinsel / Flächenstreicher  Glättekelle		1K/2K Airless-Spritzen
Verarbeitungsbedingungen	min. +8 °C, max. +30 °C Lufttemperatur max. 85 % relative Luftfeuchte Oberflächentemperatur min. +8 °C Taupunkt mind. 3°C unterhalb der Oberflächentemperatur Im Airlessspritzverfahren muss die Material- und Gerätetemperatur +20°C bis +25°C betragen.		
Verarbeitungszeit	ca. 30 min. bei +20 °C		
Überarbeitungsintervall	Überarbeitung mit sich selbst	min. 16 h bei +20 °C min. 48 h bei +10°C max. 24 h bei +20°C, bei Überschreitung ist die Fläche zu sweepen	
Trocknung	staubtrocken	ca. 6 h bei +20 °C	8 h bei +10 °C
	Begehbar/ schleifbar	ca. 16 h bei +20 °C	48 h bei +10 °C
	Mechanisch und chemisch voll belastbar	ca. 3 Tage bei +20°C	7 Tage bei +10°C
Kompatible Systeme	Grundbeschichtung	Tenaxon T 569, 3E569	
		Steopox 220, 2E220	
	Weitere Anwendungsfälle auf Anfrage.		

\*<sup>1</sup> Farbtonabhängig; \*<sup>2</sup> Niedrige Temperaturen verlangsamen die Trocknung, höhere Temperaturen beschleunigen die Trocknung.

Epoxidharz ist während der Aushärtungszeit empfindlich gegenüber Feuchtigkeit. Bei Feuchtigkeitseinwirkung kann sich eine Carbamatschicht bilden, die als weiße Flecken auf der Oberfläche sichtbar wird. Dieses Phänomen hat jedoch ausschließlich optische Auswirkungen und beeinträchtigt nicht die Beständigkeit oder Langlebigkeit der Beschichtung. Betroffene Stellen lassen sich einfach mit einer 10-20%igen Zitronensäurelösung behandeln, um die Carbamatschicht nachhaltig zu entfernen.

Geändert von: Hohnholz, Dieter	Freigegeben von: Hohnholz, Dieter
Datum: 20.08.2025	Datum: 20.08.2025

## Technisches Datenblatt

STEOPOX 248-2 HCB Multicolor 6E248-2

ID	4797
Stand	009/08.2025
Seite	4 von 4

### 5. Hinweis

Mit diesem Produktdatenblatt verlieren alle früher erschienenen Produktdatenblätter Ihre Gültigkeit. Unsere Produktdatenblätter sollen aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen informieren und dienen der anwendungstechnischen Unterstützung des Anwenders. Die hierin enthaltenen Angaben beruhen auf Erfahrungswerten unter standardmäßigen Bedingungen und unter der Voraussetzung der sachgerechten Lagerung und Verarbeitung des Produkts. Untergründe, Materialien und Arbeitsbedingungen können jedoch divergieren. Daher kann weder auf Basis der in diesem Dokument enthaltenen Informationen, noch auf Basis einer mündlichen Beratung, eine Gewährleistung oder eine Haftung – aus welchem Rechtsgrund auch immer – begründet werden. Unsere technischen Produktdatenblätter können und sollen keine Eigenschaftszusicherungen im rechtlichen Sinne darstellen. Weiterhin bekunden unsere Produktdatenblätter kein vertragliches Rechtsverhältnis und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit unserer Produkte dar. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften/Beschaffenheitsmerkmale oder die Eignung des Produkts für einen bestimmten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Die hier enthaltenen Angaben sind insofern unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für Ihre Vollständigkeit, Richtigkeit und Genauigkeit. Dieser Haftungsausschluss gilt nicht für Ansprüche nach dem Produkthaftungsgesetz, Ansprüche wegen arglistigen, vorsätzlichen oder grob fahrlässigen Verhaltens der Vertragspartner, Ansprüche aus der Haftung für garantierte Beschaffenheitsmerkmale sowie Schäden aus der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Unsere Produkte werden ausschließlich für den professionellen industriellen Anwender hergestellt, der über entsprechendes Fachwissen im Umgang und der Verwendung von chemischen/technischen Produkten zur Oberflächengestaltung verfügt. Die Anwendung und Verarbeitung unserer Produkte erfordert im Einzelfall auf Grund deverbigernder Untergründe und auftretender Beanspruchungen eine individuelle Abstimmung des Beschichtungsaufbaus bzw. des Arbeitsverfahrens. Die Prüfung der Produkteinigung für den vorgesehenen Einsatzzweck sowie für das vorgesehene Verfahren liegt in der Verantwortung des Käufers. Vorversuche werden empfohlen. Bei der Applikation unserer Produkte sind zudem die jeweils relevanten gesetzlichen Regelungen (insbesondere gefahrstoffrechtliche Regelungen), Merkblätter der Berufsgenossenschaft Rohstoffe und Chemische Industrie (BG RCI) und die Unfallverhütungsvorschriften der jeweils zuständigen Berufsgenossenschaft zu beachten. Weitere Einzelheiten sind dem jeweils zugehörigen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Die Verarbeitung sollte nur unter Berücksichtigung der in dem jeweiligen Land/Bundesstaat gültigen Sicherheitsvorschriften erfolgen. Wir behalten uns vor, den Inhalt unserer Produktdatenblätter ohne vorherige Ankündigung an den Stand der Technik anzupassen sowie ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und/oder zu ergänzen.

Geändert von: Hohnholz, Dieter	Freigegeben von: Hohnholz, Dieter
Datum: 20.08.2025	Datum: 20.08.2025