Steodur ET 302 6D502-ET

Serie 6D502 · Lösemittelfreie 2K-PUR-Außenbeschichtung für erdüberdeckte Stahltanks

01 PRODUKTBESCHREIBUNG

Steodur ET 302 6D502-ET ist ein hochleistungsfähiges, lösemittelfreies 2-Komponenten-Polyurethan, das speziell für den verschleißfesten Korrosionsschutz von erdüberdeckten Stahltanks entwickelt wurde. Die pigmentierte Formulierung sorgt für eine nahtlose, robuste Beschichtung mit exzellenter Haftung und hoher Beständigkeit gegen mechanische Belastung durch Erdreich. Dank direkter Applikation auf Stahl ohne Primer sowie schneller Aushärtung eignet sich das System optimal für eine wirtschaftliche Verarbeitung. Die Beschichtung schützt zuverlässig vor Feuchtigkeit, chemischer Belastung und Unterwanderung durch kathodische Prozesse – ideal für unterirdische Gasspeicheranlagen. Beschädigungen und Fehlstellen lassen sich vor Ort mit der Kartuschen-Reparaturlösung Bergolin SmartRepair ExoLine (6D6000, Touch-up-Kit) instand setzen.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Polyurethan
Härtersystem	PUR Härter 7D055
Reinigungsverdünnung	Superdur Verdünner 5D402
Charakteristik	Lösemittelfrei Abriebfest & mech. belastbar Chemikalienbeständig Ultraschnell härtend Reparierbar (Touch-up-Kit) Direct-toMetal
Farbton	Gelb (weitere Farbtöne auf Anfrage)
Glanz	Glänzend
Haltbarkeit	Ca. 12 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei +4 °C bis +40 °C, vor Frost und Feuchtigkeit schützen.
Mech. Widerstandsfähigkeit	Härte nach Shore D: 80
Chem. Widerstandsfähigkeit	Dauerbeständig gegen Süß- und Salzwasser; überlaufbeständig gegen Benzine, Schweröle und aromatische Kohlenwasserstoffe (weitere Medien auf Anfrage)
Elektrische Durchschlagfestigkeit	> 25 kV/mm
Elektrischer Widerstand	Bei 1.000 µm: > 10 GΩ
Zulassungen und Spezifikationen	Geprüft nach DIN EN 12542 Anhang J (äußere Korrosionsschutzbeschichtung mit besonderer Beständigkeit gegen chemische und mechanische Einflüsse) Geprüft nach DIN EN 60243-1 (elektrische Durchschlagfestigkeit) In Prüfung nach DIN EN ISO 12944-6, Korrosivitätskategorie Im3 (sehr hoch) Erfüllt DIN EN 12285-1 (werksgefertigte Stahltanks)

Steodur ET 302 6D502-ET

Serie 6D502 · Lösemittelfreie 2K-PUR-Außenbeschichtung für erdüberdeckte Stahltanks

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C *1	Ca. 1,29 g/cm³	Ca. 1,23 g/cm³	Ca. 1,27 g/cm³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU *1	Ca. 0 g/l	Ca. 0 g/l	Ca. 0 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB *1	Ca. 100 %	Ca. 100 %	Ca. 100 %
Viskosität · DIN EN ISO 2555 / ISO 2431 · +20 °C *1	Ca. 3.600 mPas	Ca. 60 s (4 mm)	–

*1 *Farbtonabhängig*

03 VERARBEITUNG

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

Substrat	Stahl (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, mittl. Rautiefe Rz ca. 50–70 µm (G bzw. Betriebsgemisch GS). Direkte Applikation auf Stahl ohne Primer (DTM).
Mischungsverhältnis	100 : 40 nach Gewicht | 2,5 : 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	127 g/m² je 100 µm NSD | 127 g/m² je 100 µm TSD
Applikationsart	2K-Heißspritzen Anlagenparameter (2K-Heißspritzen): Materialtemperatur Komp. A: ca. +50–70 °C Materialtemperatur Komp. B: ca. +20–40 °C Mischung an der Düse: ca. +55–65 °C Schlauchheizung: ca. +50 °C Anlage: 2K-Heißspritzanlage – Hochdruck (z. B. Graco XP 70 / XM 70) oder Niederdruck (z. B. Wima PSL) Düse: 0,48–0,64 mm Spritzwinkel: 40–60° Schlauchlänge: max. 20 m (3/8″) Mischstrecke: max. 1,5 m (1/4″) Statikmischer (an der Pistole): Mischer mit > 30 Mischebenen

Steodur ET 302 6D502-ET

Serie 6D502 · Lösemittelfreie 2K-PUR-Außenbeschichtung für erdüberdeckte Stahltanks

Verarbeitungsbedingungen	**Lufttemperatur** > 0 °C **Luftfeuchte** max. 80 % rel. **Oberflächentemperatur** min. +5 °C **Taupunkt** mind. 3 °C unter Oberflächentemperatur
Topfzeit[*2]	Ca. 120 s
Verarbeitungszeit[*2]	Ca. 120 s
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst)[*2]	Min. sobald die Beschichtung tragfähig ist | max. 48 h.
TROCKNUNG[*2]	
Staubtrocken (TG 1)	Ca. 90 min
Durchgetrocknet (TG 7)	Ca. 240 min
Voll belastbar (mech. & chem.)	Ca. 7 Tage
Kompatible Systeme	Reparatur: Bergolin SmartRepair ExoLine (6D6000) Weitere Anwendungsfälle auf Anfrage.

[*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

24.08.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEGEBEN VON

24.08.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management