STEOPOX 246

Serie 6E246 · Chemikalienbeständige Innenbeschichtung für Abscheideranlagen

01 PRODUKTBESCHREIBUNG

STEOPOX 246 ist ein lösemittelfreier, pigmentierter 2-Komponenten-Flüssigkunststoff mit thixotroper Einstellung für die Beschichtung von Tankinnenflächen, Rohrleitungen, Behältern und Betonflächen. Das chemikalienbeständige System eignet sich besonders für Abscheideranlagen für Leichtflüssigkeiten und ist gem. EN 858-1 sowie BRL 5251 geprüft. Dank der thixotropen Einstellung sind auch an senkrechten Flächen hohe Schichtdicken in einem Arbeitsgang möglich. Es bildet eine dichte, mechanisch hoch belastbare und haftfeste Schicht, ist reparier- und überarbeitbar und lässt sich im Airless-Verfahren wirtschaftlich applizieren.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Epoxidharz
Härtersystem	Bergolin EP-Härter 7E240, farblos
Reinigungsverdünnung	EP Verdünner 5E403
Charakteristik	Lösemittelfrei · Chemikalien-beständig · Thixotrop · Reparier- & überarbeitbar
Farbton	RAL 5015 (weitere Farbtöne auf Anfrage)
Glanz	Glänzend
Haltbarkeit	18 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei +4 °C bis +40 °C. Vor Frost und Feuchtigkeit schützen.
Mech. Widerstandsfähigkeit	Druckfestigkeit 53 N/mm² | Biegezugfestigkeit 59 N/mm² | Haftzugfestigkeit > 5 N/mm² | Härte nach Shore D: 80
Chem. Widerstandsfähigkeit	Beständig gegen Lösungsmittel, Säuren, Laugen, Benzine, Öle, Teer, Abwasser und Salzwasser (weitere Medien auf Anfrage)
Thermische Beständigkeit	Bis ca. +80 °C (trockene Hitze), kurzzeitig ca. +120 °C | bis ca. +40 °C (feuchte Hitze und Wasser)
Elektrischer Widerstand	Nicht leitend
Abriebfestigkeit	Nach ASTM D 4060: 9 mg (CS10 / 1000 g / 1000 U)
Gebindegröße Komp. A	12 kg (weitere Gebindegrößen auf Anfrage)
Gebindegröße Komp. B	3 kg (weitere Gebindegrößen auf Anfrage)
Zulassungen	Geprüft gem. EN 858-1 und BRL 5251 (Innenbeschichtung für Abscheideranlagen für Leichtflüssigkeiten) | 1-jährige Prüfung gegenüber 100 % Biodiesel in Anlehnung an DIN EN 858-1 | Geprüft gem. DIN EN ISO 2812-1 gegenüber Benzin E10 und E85

STEOPOX 246

Serie 6E246 · Chemikalienbeständige Innenbeschichtung für Abscheideranlagen

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C *1	Ca. 1,55 g/cm³	Ca. 1,02 g/cm³	Ca. 1,40 g/cm³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU *1	Ca. 33,6 g/l	Ca. 0 g/l	Ca. 24,71 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB *1	Ca. 98 %	Ca. 65 %	Ca. 94 %
Viskosität · DIN EN ISO 2555 · +20 °C *1	Ca. 55.000 mPas	Ca. 400 mPas	Ca. 15.000 mPas

*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, Zink/Aluminium, Zementbeton/Estrich (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. Grundierung: 1 × 30 µm Tenaxon T 569, Verbrauch ca. 100 g/m² bei 30 µm TSD. **Zink/Aluminium:** Reinigen und sweepen. Grundierung: 1 × 30 µm Tenaxon T 569, Verbrauch ca. 100 g/m² bei 30 µm TSD. **Zementbeton/Estrich:** Oberflächen fest, sauber, frei von Fett, Öl, Wachs, Sand, Staub und trennenden Substanzen, griffig, tragfähig und frei von stehendem Wasser. **Optional** Grundierung: Steopox 220, Verbrauch ca. 300–500 g/m² je nach Saugfähigkeit; ggf. absanden mit feuergetrocknetem Quarzsand 0,1–0,3 mm.
Mischungsverhältnis	4 : 1 nach Gewicht | 100 : 35 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	140 g/m² je 100 µm NSD | 140 g/m² je 100 µm TSD
Schichtdicke	Max. 700 µm TSD | max. 700 µm NSD je Arbeitsgang
Applikationsart	Pinsel · AirlessSpritzen · Glättekelle
Verarbeitungsbedingungen	**Lufttemperatur** +8 °C bis +30 °C **Luftfeuchte** max. 85 % rel. **Oberflächentemperatur** min. +8 °C **Taupunkt** mind. 3 °C unter Oberflächentemperatur Im Airless-Spritzverfahren: Material-/Gerätetemperatur +20 °C bis +25 °C.
Topfzeit *2	Ca. 45 min

STEOPOX 246

Serie 6E246 · Chemikalienbeständige Innenbeschichtung für Abscheideranlagen

Verarbeitungszeit[*2]	Ca. 45 min
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst)	Min. 12 h bei +20 °C | min. 72 h bei +10 °C | max. 48 h bei +20 °C. Nach Überschreiten der maximalen Überarbeitungszeit ist eine mechanische Oberflächenvorbereitung (z. B. Schleifen oder Sweep-Strahlen) erforderlich.
TROCKNUNG	
Staubtrocken	Ca. 4 h bei +20 °C | ca. 7 h bei +10 °C
Begehbar / schleifbar	Ca. 12 h bei +20 °C | ca. 24 h bei +10 °C
Voll belastbar (mech. & chem.)	Ca. 7 Tage
Kompatible Systeme	Grundierung: Tenaxon T 569 (3E569) · Steopox 220 (2E220). Weitere Anwendungsfälle auf Anfrage.

[*2] *Niedrige Temperaturen verlangsamen die Trocknung, höhere Temperaturen beschleunigen sie.*

Hinweis Epoxidharz: Während der Aushärtungszeit ist Epoxidharz empfindlich gegenüber Feuchtigkeit. Bei Feuchtigkeitseinwirkung kann sich eine Carbamatschicht bilden (weiße Flecken). Dies hat ausschließlich optische Auswirkungen. Betroffene Stellen lassen sich mit einer 10–20 %igen Zitronensäurelösung behandeln.

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

20.08.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEGEBEN VON

20.08.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management