STEOPOX 248-2 HCB Multicolor 6E248-2

Serie 6E248 · Ableitfähige Innenbeschichtung für Stahlbehälter

01 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. Es bildet eine dichte, porenfreie 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.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Epoxidharz
Härtersystem	Bergolin EP-Härter 7E248-2
Reinigungsverdünnung	EP Verdünner 5E403
Charakteristik	Lösemittelfrei · Hoch-chemikalien-beständig · Ableitfähig · Direct-toMetal · Reparier- & überarbeitbar
Farbton	Schwarz, Grau (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	Härte nach Shore D: 70
Chem. Widerstandsfähigkeit	Rohöle, Diesel, Benzin, HVO, Flugkraftstoff, Laugen, Alkalien, verdünnte organische und anorganische Säuren (weitere Medien auf Anfrage)
Thermische Beständigkeit	Bis ca. +100 °C (trockene Hitze), kurzzeitig ca. +130 °C tz bis ca. +40 °C (feuchte Hitze und Wasser)
Elektrischer Widerstand	Bei 1.000 µm: $< 1 \times 10^8\ \Omega$
Gebindegröße Komp. A	10 kg (weitere Gebindegrößen auf Anfrage)
Gebindegröße Komp. B	2,2 kg (weitere Gebindegrößen auf Anfrage)
Zulassungen	Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung / Allgemeine Bauartgenehmigung des DIBt (Deutsches Institut für Bautechnik) zur Innenbeschichtung für Stahlbehälter zur Lagerung wassergefährdender Flüssigkeiten

STEOPOX 248-2 HCB Multicolor 6E248-2

Serie 6E248 · Ableitfähige Innenbeschichtung für Stahlbehälter

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C *1	Ca. 1,460 g/cm³	Ca. 1,030 g/cm³	Ca. 1,30 g/cm³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU *1	Ca. 0 g/l	Ca. 140,08 g/l	Ca. 31,49 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB *1	Ca. 95 %	Ca. 87 %	Ca. 93,5 %
Viskosität · DIN EN ISO 2555 · +20 °C *1	Ca. 8.000 mPas	Ca. 3.500 mPas	Ca. 5.000 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. **Optional** Grundierung: 1 × 30 µm Tenaxon T 569, Verbrauch ca. 100 g/m² bei 30 µm TSD. **Zink/Aluminium:** Entfetten, maschinell anrauen oder 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. Grundierung: Steopox 220, Verbrauch ca. 300–500 g/m² je nach Saugfähigkeit; ggf. absanden mit feuergetrocknetem Quarzsand 0,1–0,3 mm.
Mischungsverhältnis	100 : 22 nach Gewicht | 100 : 31 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	139 g/m² je 100 µm NSD | 149 g/m² je 100 µm TSD
Schichtdicke	Max. 500 µm TSD | max. 500 µm NSD je Arbeitsgang
Applikationsart	Pinsel / Flächenstreicher · 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. 40 min

STEOPOX 248-2 HCB Multicolor 6E248-2

Serie 6E248 · Ableitfähige Innenbeschichtung für Stahlbehälter

Verarbeitungszeit[*2]	Ca. 30 min
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst)	Min. 16 h bei +20 °C | Min. 48 h bei +10 °C | Max. 24 h bei +20 °C. Nach Überschreiten der maximalen Überarbeitungszeit ist eine mechanische Oberflächenvorbereitung (z. B. Schleifen oder Sweep-Strahlen) erforderlich.
TROCKNUNG	
Staubtrocken (TG 1)	Ca. 6 h bei +20 °C | ca. 8 h bei +10 °C
Begehbar / schleifbar	Ca. 16 h bei +20 °C | ca. 48 h bei +10 °C
Voll belastbar (mech. & chem.)	Ca. 3 Tage bei +20 °C | ca. 7 Tage bei +10 °C
Kompatible Systeme	Grundierung Stahl und Zink/Aluminium: Tenaxon T 569 (3E569) Grundierung Zementbeton/Estrich: Steopox 220 (2E220) Weitere Anwendungsfälle auf Anfrage.

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