# STEOPOX 258 JGS 6E258

Serie 6E258 · Lösemittelfreies, rissüberbrückendes 2K-EP-System für JGS-Lagerbehälter und Biogasanlagen

## 01 PRODUKTBESCHREIBUNG

**STEOPOX 258 JGS 6E258** ist ein lösemittelfreies, nicht ableitfähiges und rissüberbrückendes 2-Komponenten-Beschichtungssystem für die Innenkonservierung von Lagerbehältern, die mit Jauche, Gülle und Silagesickersäften (JGS) gefüllt werden. Das System ist beständig gegen alle in Biogasanlagen anfallenden Chemikalien und schützt Stahl-, Zink/Aluminium- und Stahlbetonbehälter dauerhaft vor korrosiven und chemischen Angriffen. Dank seiner Rissüberbrückung gleicht die Beschichtung Untergrundbewegungen aus und bleibt dauerhaft dicht. Sie ist reparier- und überarbeitbar sowie spritzgeeignet und ermöglicht eine wirtschaftliche Neubeschichtung und Sanierung landwirtschaftlicher Lageranlagen.

## 02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

| | |
|---|---|
| **Bindemittelsystem** | Epoxidharz |
| **Härtersystem** | Bergolin EP-Härter 7E258, braun |
| **Reinigungsverdünnung** | EP Verdünner 5E403 |
| **Charakteristik** | Rissüberbrückend · Lösemittelfrei · Reparier- & überarbeitbar · Spritzgeeignet |
| **Farbton** | Ca. RAL 7032 (weitere Farbtöne auf Anfrage) |
| **Glanz** | Glänzend |
| **Haltbarkeit** | Komponente A und B je 12 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei +4 °C bis +40 °C. Vor Frost und Feuchtigkeit schützen. |
| **Mech. Widerstandsfähigkeit** | Shore D 70 \| Abriebfestigkeit nach ASTM D 4060: 33 mg/100 U (CS10 / 1000 g) |
| **Chem. Widerstandsfähigkeit** | Jauche, Gülle, Silagesickersäfte und alle in Biogasanlagen anfallenden Chemikalien (weitere Medien auf Anfrage) |
| **Thermische Beständigkeit** | Bis ca. +100 °C (trockene Hitze), kurzzeitig ca. +130 °C \| bis ca. +50 °C (feuchte Hitze und Wasser) |
| **Elektrischer Widerstand** | Nicht leitend |
| **Gebindegröße Komp. A** | 10,0 kg |
| **Gebindegröße Komp. B** | 2,2 kg |

# STEOPOX 258 JGS 6E258

Serie 6E258 · Lösemittelfreies, rissüberbrückendes 2K-EP-System für JGS-Lagerbehälter und Biogasanlagen

| Eigenschaft | Komp. A | Komp. B | Mischung |
|---|---|---|---|
| Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C*1 | Ca. 1,40 g/cm³ | Ca. 1,02 g/cm³ | Ca. 1,32 g/cm³ |
| VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU*1 | Ca. 0 g/l | Ca. 8,59 g/l | Ca. 1,98 g/l |
| Festkörper (Gew.-%) · SDB*1 | Ca. 99,00 % | Ca. 89,46 % | Ca. 97,28 % |
| Viskosität · DIN EN ISO 2555 · +20 °C | Ca. 5.000 mPas | Ca. 2.000 mPas | Ca. 3.500 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, Stahlbeton (weitere Substrate auf Anfrage) |
| **Vorbehandlung** | Vor der Verarbeitung ist eine ausreichende Tragfähigkeit sicherzustellen.<br>**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). Grundierung: 1 × 30 µm Tenaxon T 569 (3E569), ca. 100 g/m² bei 30 µm TSD.<br>**Zink/Aluminium:** Reinigen und sweepen. Grundierung: 1 × 30 µm Tenaxon T 569 (3E569), ca. 100 g/m² bei 30 µm TSD.<br>**Stahlbeton:** Bei Neubeschichtungen direkt auf die vorbereitete Unterlage; bei Bedarf optional Kratzspachtelung (Reprofilierung) mit STEOPOX 258 JGS unter Zugabe von max. 2 % Stellmittel (8R0249). Bei Altbeschichtungen mit Hochdruckreiniger (max. 80 bar) reinigen und Ausbrüche reprofilieren. |
| **Mischungsverhältnis** | 100 : 22 nach Gewicht \| 100 : 30 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** | 132 g/m² je 100 µm NSD \| 132 g/m² je 100 µm TSD |
| **Schichtdicke** | Max. 1.000 µm TSD \| max. 500 µm NSD je Arbeitsgang |
| **Applikationsart** | Pinsel / Flächenstreicher · AirlessSpritzen · Glättekelle |
| **Verarbeitungsbedingungen** | **Lufttemperatur** +8 °C bis +30 °C<br>**Luftfeuchte** max. 85 % rel.<br>**Taupunkt** mind. 3 °C unter Oberflächentemperatur<br>Im Airless-Spritzverfahren: Material- und Gerätetemperatur +20 °C bis +25 °C. |
| **Topfzeit***2 | Ca. 60 min |

# STEOPOX 258 JGS 6E258

Serie 6E258 · Lösemittelfreies, rissüberbrückendes 2K-EP-System für JGS-Lagerbehälter und Biogasanlagen

| | |
|---|---|
| **Verarbeitungszeit**[*2] | Ca. 30 min |
| **Überarbeitungsintervall (mit sich selbst)**[*2] | Min. 16 h \| max. 72 h. Nach Überschreiten der maximalen Überarbeitungszeit ist eine mechanische Oberflächenvorbereitung (z. B. Schleifen oder Sweep-Strahlen) erforderlich. |
| **TROCKNUNG** | |
| **Staubtrocken (TG 1)** | Ca. 6 h |
| **Begehbar / schleifbar** | Ca. 16 h |
| **Voll belastbar (mech. & chem.)** | Ca. 3 Tage (+20 °C) \| 7 Tage (+10 °C) |
| **Kompatible Systeme** | Grundierung Stahl und Zink/Aluminium: Tenaxon T 569 (3E569)<br>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