STEOPOX 268 6E268

Serie 6E268 · Hochchemikalienbeständiges, lösemittelfreies 2K-EP-System für Lagerbehälter der chemischen Industrie

01 PRODUKTBESCHREIBUNG

STEOPOX 268 6E268 ist ein hochchemikalienbeständiger, lösemittelfreier und nicht ableitfähiger 2-Komponenten-Flüssigkunststoff für die Innenkonservierung von Lagerbehältern in der chemischen Industrie. Das System widersteht einer Vielzahl aggressiver Medien wie Rohölen, Kraftstoffen, Laugen und verdünnten Säuren und schützt Stahl-, Zink/Aluminium- und Betonbehälter dauerhaft vor chemischem Angriff. Dank seiner Direct-to-Metal-Eigenschaft kann es ohne separate Grundierung direkt auf vorbereitetem Metall appliziert werden. Es ist reparier- und überarbeitbar sowie spritzgeeignet und ermöglicht eine wirtschaftliche Neubeschichtung und Sanierung von Behältern und Auffangwannen.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Epoxidharz
Härtersystem	Bergolin EP-Härter 7E248-1, farblos
Reinigungsverdünnung	EP Verdünner 5E403
Charakteristik	Hoch chemikalien-beständig · Lösemittelfrei · Direct-to-Metal · Reparier- & überarbeitbar · Spritzgeeignet
Farbton	Ca. RAL 7032 (weitere Farbtöne auf Anfrage)
Glanz	Glänzend
Haltbarkeit	Komponente A bis 12 Monate, Komponente B bis 6 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei +4 °C bis +40 °C. Vor Frost und Feuchtigkeit schützen.
Mech. Widerstandsfähigkeit	Shore D 70
Chem. Widerstandsfähigkeit	Gegen Rohöle, aliphatische Hydrauliköle, Diesel, Benzine, Flugkraftstoff, Laugen, Alkalien, verdünnte organische und anorganische Säuren (weitere Medien auf Anfrage)
Thermische Beständigkeit	Bis ca. +100 °C (trockene Hitze), kurzzeitig ca. +130 °C | bis ca. +40 °C (feuchte Hitze und Wasser)
Elektrischer Widerstand	> 10 GΩ (bei 1.000 µm)
Gebindegröße Komp. A	10 kg (weitere Gebindegrößen auf Anfrage)
Gebindegröße Komp. B	2,2 kg (weitere Gebindegrößen auf Anfrage)

STEOPOX 268 6E268

Serie 6E268 · Hochchemikalienbeständiges, lösemittelfreies 2K-EP-System für Lagerbehälter der chemischen Industrie

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C	Ca. 1,470 g/cm³	Ca. 1,030 g/cm³	Ca. 1,360 g/cm³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU	Ca. 77,38 g/l	Ca. 140,08 g/l	Ca. 92,36 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB	Ca. 95 %	Ca. 87 %	Ca. 93 %
Viskosität · DIN EN ISO 2555 · +20 °C	Ca. 7.000 mPas	Ca. 3.000 mPas	Ca. 4.000 mPas

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 (G bzw. Betriebsgemisch GS). **Optional** Grundierung: 1 × 30 µm Tenaxon T 569 (3E569), ca. 100 g/m² bei 30 µm TSD. **Zink/Aluminium:** Reinigen und sweepen. Grundierung: 1 × 30 µm Tenaxon T 569 (3E569), 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, frei von losen/absandenden Bestandteilen und stehendem Wasser. **Optional** Grundierung: Steopox 220 (2E220), ca. 300–500 g/m² je nach Saugfähigkeit; ggf. mit feuergetrocknetem Quarzsand 0,1–0,3 mm absanden.
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	136 g/m² je 100 µm NSD | 136 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- und Gerätetemperatur +20 °C bis +25 °C.
Topfzeit[+2]	Ca. 40 min

STEOPOX 268 6E268

Serie 6E268 · Hochchemikalienbeständiges, lösemittelfreies 2K-EP-System für Lagerbehälter der chemischen Industrie

Verarbeitungszeit[*2]	Ca. 30 min
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst)[*2]	Min. 16 h | max. 24 h. Nach Überschreiten der maximalen Überarbeitungszeit ist eine mechanische Oberflächenvorbereitung (z. B. Schleifen oder Sweep-Strahlen) erforderlich.
TROCKNUNG[*2]	
Staubtrocken (TG 1)	Ca. 6 h
Begehbar / schleifbar	Ca. 16 h
Voll belastbar (mech. & chem.)	Ca. 3 Tage
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

24.08.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEGEBEN VON

24.08.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management