TENAXON T 245 HS 6E245

Serie 6E245 · Außendickbeschichtung für erdverlegte Stahlbehälter und Rohrleitungen

01 PRODUKTBESCHREIBUNG

TENAXON T 245 HS 6E245 ist ein lösemittelfreier 2-Komponenten-Flüssigkunststoff für die Außendickbeschichtung von erdverlegten Stahlbehältern und Rohrleitungen. Das System wurde speziell für aggressive Umgebungsbedingungen entwickelt und bietet zuverlässigen Schutz gegen Korrosion und chemische Einflüsse. Die Beschichtung überzeugt durch hohe Chemikalienbeständigkeit und sehr gute Barriereeigenschaften und gewährleistet dauerhaften Schutz auch unter anspruchsvollen Bedingungen. Sie ist spritzgeeignet, reparier- und überarbeitbar und erfüllt die relevanten Anforderungen an Widerstand gegen kathodische Enthaftung, elektrische Isolierung sowie Korrosionsschutz für den Einsatz im Erd- und Wasserbereich.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Epoxidharz
Härtersystem	Tenaxon T 245 Härter 7E245
Reinigungsverdünnung	EP Verdünner 5E403
Charakteristik	Lösemittelfrei · Chemikalienbeständig · Reparier- & überarbeitbar
Farbton	RAL 7009 (weitere Farbtöne auf Anfrage)
Glanz	Glänzend
Haltbarkeit	12 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei +4 °C bis +40 °C. Vor Frost und Feuchtigkeit schützen.
Mech. Widerstandsfähigkeit	Härte nach Buchholz gem. ISO 2815: > 90
Chem. Widerstandsfähigkeit	Medien auf Anfrage
Thermische Beständigkeit	Bis ca. +80 °C (trockene Hitze), kurzzeitig ca. +120 °C
Elektrischer Widerstand	> 10^8 Ω
Gebindegröße Komp. A	30 kg (weitere Gebindegrößen auf Anfrage)
Gebindegröße Komp. B	30 kg (weitere Gebindegrößen auf Anfrage)
Zulassungen	Geprüft gem. DIN EN ISO 12542:2017 Anhang J (Flüssiggas-Geräte, ortsfeste geschweißte zylindrische Stahlbehälter) | DIN EN ISO 15711:2005 Verfahren A (Widerstand gegen kathodische Enthaftung) | DIN EN 60243-1 (elektrische Durchschlagsfestigkeit) | In Prüfung gem. DIN EN ISO 12944-6, Korrosivitätskategorie Im3 (sehr hoch)

TENAXON T 245 HS 6E245

Serie 6E245 · Außendickbeschichtung für erdverlegte Stahlbehälter und Rohrleitungen

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C *1	Ca. 1,58 g/cm³	Ca. 1,55 g/cm³	Ca. 1,60 g/cm³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU *1	Ca. 15,91 g/l	Ca. 0 g/l	Ca. 10,61 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB *1	Ca. 99 %	Ca. 85 %	Ca. 94 %
Viskosität · DIN EN ISO 2555 · +20 °C *1	Ca. 42.000 mPas	Ca. 33.000 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 (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). Grundierung: 1 × 30 µm Tenaxon T 569, Verbrauch ca. 100 g/m² bei 30 µm TSD.
Mischungsverhältnis	2 : 1 nach Gewicht | 2 : 1 nach Volumen
Mischen	Mischen mittels 2K-Heißspritzanlage. Bei kleinflächigen Ausbesserungen mit Spachtel 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	160 g/m² je 100 µm NSD | 160 g/m² je 100 µm TSD
Schichtdicke	Max. 1.000 µm TSD | max. 1.000 µm NSD je Arbeitsgang
Applikationsart	2K-Heißspritzen
Verarbeitungsbedingungen	**Lufttemperatur** min. +10 °C **Luftfeuchte** max. 85 % rel. **Oberflächentemperatur** min. +10 °C **Taupunkt** mind. 3 °C unter Oberflächentemperatur
Topfzeit	Ca. 30 min bei +20 °C | ca. 15 min bei +30 °C
Verarbeitungszeit	Ca. 25 min bei +20 °C | ca. 10 min bei +30 °C
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst)	Min. 4 h bei +20 °C | min. 24 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.

TENAXON T 245 HS 6E245

Serie 6E245 · Außendickbeschichtung für erdverlegte Stahlbehälter und Rohrleitungen

TROCKNUNG	
Staubtrocken (TG 1)	Ca. 3 h bei +20 °C | ca. 5 h bei +10 °C
Begehbar / schleifbar	Ca. 16 h bei +20 °C | ca. 24 h bei +10 °C
Voll belastbar (mech. & chem.)	Ca. 7 Tage
Kompatible Systeme	Grundierung Stahl: Tenaxon T 569 (3E569) 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