TENAXON T 247-2 KTW 6E247-2

Serie 6E247 · Lösemittelfreie 2K-EP-Innenbeschichtung für Trinkwasserbehälter (KTW-BWGL)

01 PRODUKTBESCHREIBUNG

TENAXON T 247-2 KTW 6E247-2 ist ein lösemittelfreier, pigmentierter 2-Komponenten-Flüssigkunststoff für die Innenbeschichtung von Trinkwasserbehältern aus Stahl und Zementbeton. Das System ist für den dauerhaften Korrosionsschutz und die hygienisch sichere Auskleidung von Trinkwasseranlagen ausgelegt und gemäß KTW-BWGL zugelassen; es erfüllt die geltenden Anforderungen für den Kontakt mit Trinkwasser. Die Beschichtung kann ohne Grundierung direkt auf dem Untergrund appliziert werden (Direct-to-Metal) und ist für die Verarbeitung im Airless-Spritzverfahren geeignet. Sie bildet eine dichte, porenfreie und haftfeste Schicht und ermöglicht eine wirtschaftliche und sichere Ausführung von Neubeschichtungs- und Sanierungsmaßnahmen.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Epoxidharz
Härtersystem	Tenaxon T 247-2 KTW Härter 7E247-2
Reinigungsverdünnung	EP Verdünner 5E403
Charakteristik	Lösemittelfrei · Direct-to-Metal · Reparier- & überarbeitbar · Spritzgeeignet
Farbton	Hellgrau (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	Shore D 70
Chem. Widerstandsfähigkeit	Wasser, Mineralwasser, Sole und Meerwasser sowie Abwasser, verdünnte organische und anorganische Säuren, Laugen, Alkalien und Waschmittel
Thermische Beständigkeit	Bis ca. +80 °C (trockene Hitze), kurzzeitig ca. +120 °C | bis ca. +40 °C (feuchte Hitze und Wasser)
Elektrischer Widerstand	> 10^8 Ω·m²
Gebindegröße Komp. A	10,0 kg
Gebindegröße Komp. B	2,0 kg
Zulassungen und Spezifikationen	Geprüft gem. KTW-BWGL, Anlage B des Umweltbundesamtes sowie gem. DIN EN 16421, Verfahren 2

TENAXON T 247-2 KTW 6E247-2

Serie 6E247 · Lösemittelfreie 2K-EP-Innenbeschichtung für Trinkwasserbehälter (KTW-BWGL)

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C *1	Ca. 1,69 g/cm³	Ca. 0,99 g/cm³	Ca. 1,50 g/cm³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU *1	Ca. 0 g/l	Ca. 0 g/l	Ca. 0 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB *1	Ca. 100 %	Ca. 100 %	Ca. 100 %
Viskosität · DIN EN ISO 2555 · +20 °C *1	Ca. 16.500 mPas	Ca. 850 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 (G bzw. Betriebsgemisch GS). **Optional** Grundierung: 1 × 30 µm Tenaxon T 569 (3E569), ca. 100 g/m² bei 30 µm TSD. **Zink/Aluminium:** Entfetten, maschinell anrauen oder 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 : 20 nach Gewicht
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	150 g/m² je 100 µm NSD | 150 g/m² je 100 µm TSD
Schichtdicke	Max. 700 µm TSD | max. 700 µm NSD je Arbeitsgang
Applikationsart	Pinsel · Rolle · Glättekelle · AirlessSpritzen
Verarbeitungsbedingungen	**Lufttemperatur** +10 °C bis +30 °C **Luftfeuchte** max. 80 % rel. **Taupunkt** mind. 3 °C unter Oberflächentemperatur Im Airless-Spritzverfahren: Material- und Gerätetemperatur +20 °C bis +25 °C.
Topfzeit *2	Ca. 30 min

TENAXON T 247-2 KTW 6E247-2

Serie 6E247 · Lösemittelfreie 2K-EP-Innenbeschichtung für Trinkwasserbehälter (KTW-BWGL)

Überarbeitungsintervall (mit sich selbst)[*2]	Min. 12 h | max. 48 h. Nach Überschreiten der maximalen Überarbeitungszeit ist eine mechanische Oberflächenvorbereitung (z. B. Schleifen oder Sweep-Strahlen) erforderlich.
TROCKNUNG[*2]	
Staubtrocken (TG 1)	Ca. 3,5 h
Voll belastbar (mech. & chem.)	Ca. 7 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