TENAXON T 297 HD 6E297

Serie 6E297 · Chemikalienbeständige Innenbeschichtung für Abscheideranlagen

01 PRODUKTBESCHREIBUNG

TENAXON T 297 HD 6E297 ist ein lösemittelfreier, pigmentierter 2-Komponenten-Flüssigkunststoff mit thixotroper Einstellung für die chemikalienbeständige Beschichtung von Abscheideranlagen aus Stahl und Beton. Das Produkt ist geprüft gemäß EN 1825-1 und BRL 5252 als Innenbeschichtung für Abscheideranlagen für Fette. Es ist chemikalienbeständig, reparier- und überarbeitbar sowie für die Airless-Spritzapplikation geeignet und bildet eine dichte, porenfreie und haftfeste Schutzschicht.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Epoxidharz
Härtersystem	Bergolin EP-Härter 7E096, farblos
Reinigungsverdünnung	EP Verdünner 5E403
Charakteristik	Lösemittelfrei · Chemikalienbeständig · Reparier- & überarbeitbar
Farbton	RAL 7016 (weitere Farbtöne auf Anfrage)
Glanz	Glänzend
Haltbarkeit	Komp. A: bis 12 Monate | Komp. B: bis 6 Monate. Im geschlossenen Originalgebinde bei +4 °C bis +40 °C, vor Frost und Feuchtigkeit schützen.
Mech. Widerstandsfähigkeit	Härte nach Shore D: 80
Chem. Widerstandsfähigkeit	Rohöle, Diesel, Benzin, Flugkraftstoff, Laugen, Alkalien, verdünnte organische und anorganische Säuren (weitere Medien auf Anfrage)
Thermische Beständigkeit	Bis ca. +80 °C (trockene Hitze), kurzzeitig ca. +120 °C | bis ca. +40 °C (feuchte Hitze und Wasser)
Elektrischer Widerstand	Nicht leitend
Abriebfestigkeit	Nach ASTM D 4060: 4 mg CS110 / 1000 g / 1000 U
Gebindegröße Komp. A	7,5 kg (weitere Gebindegrößen auf Anfrage)
Gebindegröße Komp. B	2,5 kg (weitere Gebindegrößen auf Anfrage)
Zulassungen und Spezifikationen	Geprüft gem. EN 1825-1 und BRL 5252 — Innenbeschichtung für Abscheideranlagen für Fette.

TENAXON T 297 HD 6E297

Serie 6E297 · Chemikalienbeständige Innenbeschichtung für Abscheideranlagen

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C *1	Ca. 1,55 g/cm³	Ca. 1,02 g/cm³	Ca. 1,36 g/cm³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU *1	Ca. 2,25 g/l	Ca. 535,5 g/l	Ca. 180,0 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB *1	Ca. 98 %	Ca. 48 %	Ca. 86 %
Viskosität · DIN EN ISO 2555 · +20 °C *1	Ca. 37.000 mPas	Ca. 700 mPas	Ca. 7.000 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
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. Grundierung: 1 × 30 µm Tenaxon T 569, Verbrauch ca. 100 g/m² bei 30 µm TSD. **Zink/Aluminium:** Reinigen und 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. **Optional** Grundierung: Steopox 220, Verbrauch ca. 300–500 g/m² je nach Saugfähigkeit; ggf. absanden mit feuergetrocknetem Quarzsand 0,1–0,3 mm.
Mischungsverhältnis	3 : 1 nach Gewicht | 2 : 1 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	144 g/m² je 100 µm NSD | 144 g/m² je 100 µm TSD
Schichtdicke	Max. 700 µm TSD | max. 700 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

TENAXON T 297 HD 6E297

Serie 6E297 · Chemikalienbeständige Innenbeschichtung für Abscheideranlagen

Verarbeitungszeit[*2]	Ca. 40 min
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst)	Min. 12 h bei +20 °C | min. 72 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.
TROCKNUNG	
Staubtrocken (TG 1)	Ca. 6 h bei +20 °C | ca. 7 h bei +10 °C
Begehbar / schleifbar	Ca. 16 h bei +20 °C | ca. 48 h bei +10 °C
Voll belastbar (mech. & chem.)	Ca. 7 Tage
Kompatible Systeme	Grundierung: Tenaxon T 569 (3E569) Grundierung: 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