

STEOPOX-AQUA-HÄRTER 7E717

Serie 7E717 · Wasserverdünnbarer 2K-Polyamin-Härter (farblos) für den Steopox-Aqua Stamm 2E414



01 PRODUKTBESCHREIBUNG

Steopox-Aqua-Härter 7E717, farblos ist ein wasserverdünnbarer 2-Komponenten-Polyamin-Härter der 7E717-Reihe für den Steopox-Aqua Stamm 2E414. Der Farbton des Systems wird über die Härterkomponente eingestellt – die hier beschriebene Variante ist farblos und ergibt mit dem ebenfalls farblosen Stamm eine klare, transparente Beschichtung. Erst die Kombination beider Komponenten ergibt die wässrige 2K-EP-Lackfarbe für Automobilanbauteile, die auf phosphatiertem Stahlblech gut haftet und chemisch beständig ist. Die Kennwerte in diesem Datenblatt beziehen sich auf das System aus Stamm und Härter; die Angaben zum Stammlack enthält das eigene Technische Datenblatt Steopox-Aqua Stamm 2E414.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Polyamin-Addukt			
Härtersystem	Steopox-Aqua Stamm 2E414, farblos			
Einstellverdünnung	VE-Wasser (bei Bedarf)			
Reinigungsverdünnung	Bergolin Hydro Reiniger 5P420			
Charakteristik	 Wasser- verdünnbar	 Korrosions- schutz	 Chemisch beständig	 Gute Haftung
Farbton	Farblos, klar, transparent			
Glanz	Glänzend, > 80 GE (60°)			
Haltbarkeit	Ca. 6 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei +4 °C bis +40 °C. Vor Frost schützen.			

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C *1	Ca. 1,00–1,10 g/cm³	Ca. 1,00–1,05 g/cm³	Ca. 1,05 g/cm³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU · SDB *1	Ca. 42,8 g/l	Ca. 0 g/l	Ca. 13,8 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB *1	Ca. 50,8 %	Ca. 48,8 %	Ca. 49,4 %
Auslaufviskosität · DIN EN ISO 2431 · +20 °C *1	Ca. 32–35 s (4 mm)	Ca. 55–60 s (4 mm)	Ca. 25–35 s (4 mm)

*1 Farbtonabhängig

STEOPOX-AQUA-HÄRTER 7E717

Serie 7E717 · Wasserverdünnbarer 2K-Polyamin-Härter (farblos) für den Steopox-Aqua Stamm 2E414



03 VERARBEITUNG

Die folgenden Angaben können je nach Anwendungsfall divergieren. Bitte wenden Sie sich für genauere Informationen an Ihren direkten Ansprechpartner.

Substrat	Stahlblech, sauber, rost- und fettfrei
Vorbehandlung	Für die Serienproduktion ist eine Eisen- oder Zinkphosphatierung erforderlich.
Mischungsverhältnis	100 : 200 nach Gewicht 100 : 200 nach Volumen
Mischen	Verarbeitung mit einer geeigneten 2K- (3K-) Dosieranlage. Die Anlage sollte vor Beginn ausgelüftet und eventuelle Abweichungen im Mischungsverhältnis nachgestellt werden.
Theoretischer Verbrauch	Ca. 100 g/m ² der Mischung bei 50 µm Trockenschichtdicke
Applikationsart	 E-Statik / Airless / Druckluftpistole
Verarbeitungsbedingungen	 Verarbeitungstemperatur +4 °C bis +40 °C  Luftfeuchte 60–80 % rel.
Verarbeitungszeit ^{*2}	Max. 2 h (gemischt). Ungemischt: offene Behälter 8–10 h (Hautbildung), abgedeckt 10 d, geschlossen bis Ablaufdatum.

TROCKNUNG

Abdunstzeit	Bei RT 30 min 30 °C 20 min 40 °C 10 min 50 °C 5 min
Griffest	Bei RT 180 min 50 °C 60 min

^{*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

09.09.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEgeben VON

09.09.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management