STEOPOX-HÄRTER WS 7E717-0095

Serie 7E717-0095 · Wasserbasierter 2K-Polyamin-Härter (schwarz) für den Steopox-Aqua Stamm 2E414

01 PRODUKTBESCHREIBUNG

Steopox-Härter WS 7E717-0095, schwarz ist ein wasserbasierter, zweikomponentiger Polyamin-/Epoxidharz-Härter, der speziell für den Korrosionsschutz im Automobilbau entwickelt wurde. In Kombination mit dem Steopox-Aqua Stamm 2E414 entsteht eine widerstandsfähige, chemisch beständige Beschichtung mit hervorragender Haftung auf Metalloberflächen – für Fahrzeugkarosserien, Rahmen und weitere sicherheitskritische Komponenten. Dank der wasserbasierten Formulierung trägt das Produkt zur Reduzierung der VOC-Emissionen bei und entspricht modernen Umweltstandards.

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	Schwarz (RAL 9005)
Glanz	Ca. 5–35 GE (seidenmatt) · 60° · DIN EN ISO 2813
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	Ca. 1,00–1,10 g/cm³	Ca. 1,25–1,45 g/cm³	Ca. 1,13–1,28 g/cm³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU	Ca. 42,8 g/l	Ca. 62,0 g/l	Ca. 51,3 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB	Ca. 50,8 %	Ca. 57,5 %	Ca. 54,3 %
Auslaufviskosität · DIN EN ISO 2431 · +20 °C	Ca. 32–35 s (4 mm)	Ca. 75–80 s (4 mm)	Ca. 40–50 s (4 mm)

STEOPOX-HÄRTER WS 7E717-0095

Serie 7E717-0095 · Wasserbasierter 2K-Polyamin-Härter (schwarz) 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 : 92 nach Gewicht | 100 : 120 nach Volumen
Mischen	Verarbeitung mit einer geeigneten 2K- (3K-) Dosieranlage. Die Anlage sollte vor Beginn ausgelitert und eventuelle Abweichungen im Mischungsverhältnis nachgestellt werden.
Theoretischer Verbrauch	Ca. 135 g/m² der Mischung bei 50 µm Trockenschichtdicke
Applikationsart	E-Statik / Airless / Druckluftpistole
Verarbeitungsbedingungen	**Verarbeitungstemperatur** +4 °C bis +40 °C **Luftfeuchte** 60–80 % rel.
Verarbeitungszeit	Max. 2 h (gemischt). Ungemischt: offene Behälter 8–10 h (Hautbildung), abgedeckt 10 d, geschlossen bis Ablaufdatum.
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst)	Anschleifbar ab 1 h nach Ofentrocknung bei 80 °C. Nachlackierbar nach Ofentrocknung mit Reihe 7E717 (andere Medien vor Ort prüfen).
TROCKNUNG	
Abdunstzeit	Bei RT 30 min | 30 °C 20 min | 40 °C 10 min | 50 °C 5 min
Grifffest	Bei RT 180 min | 50 °C 60 min | 80 °C 20 min
Belastbar	Mechanisch 2 h nach Ofentrocknung (80 °C) bzw. 16 h bei RT | chemisch 7 d (bei RT 10 d)

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

25.08.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEGEBEN VON

25.08.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management