

Steopox 220 2E220

Serie 2E220 · Farbloses, lösemittelfreies EP-Harz zur Grundierung mineralischer Untergründe



01 PRODUKTBESCHREIBUNG

Steopox 220 2E220 ist ein farbloses, niedrigviskoses, lösemittelfreies 2-Komponenten-Epoxidharz für die Grundierung und Versiegelung mineralischer Untergründe. Als Universalharz dient es zur Herstellung von Egalisierungsspachtelungen und hoch verschleißfesten Mörtelbelägen sowie als Haftbrücke zwischen Alt- und Frischbeton. Das Harz ist frost- und tausalzbeständig.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Epoxidharz	
Härtersystem	Bergolin EP-Härter 7E170 (für trockene Oberflächen) Steopox-Härter 7E204 (für nasse Oberflächen)	
Reinigungsverdünnung	EP Verdünner 5E403	
Charakteristik	 Unpigmentiert	 Lösemittelfrei
Farbton	Farblos	
Glanz	Glänzend	
Haltbarkeit	12 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei +4 °C bis +40 °C. Vor Frost und Feuchtigkeit schützen.	

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C	Ca. 1,14 g/cm³	7E170: 1,06 · 7E204: 1,03 g/cm³	7E170: 1,10 · 7E204: 1,08 g/cm³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU	Ca. 0 g/l	Ca. 0 g/l	Ca. 0 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB	Ca. 100 %	7E170: 65 % · 7E204: 100 %	7E170: 88 % · 7E204: 100 %
Viskosität · DIN EN ISO 2555 · +20 °C	Ca. 2.000 mPas	7E170: 400 · 7E204: 1.000 mPas	7E170: 800 · 7E204: 1.300 mPas

Steopox 220 2E220

Serie 2E220 · Farbloses, lösemittelfreies EP-Harz zur Grundierung mineralischer Untergründe



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). 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.
Mischungsverhältnis	Mit 7E170: 100 : 50 nach Gewicht 100 : 56 nach Volumen. Mit 7E204: 100 : 60 nach Gewicht 100 : 66 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.

ABMAGERUNGSVERHÄLTNIS & MATERIALBEDARF (MIT HÄRTER 7E170) · CA. VERBRAUCH BEI 1 MM/M²

Abmagerungs- verhältnis	Dichte (g/ml)	STEOPOX 220 (kg/m²)	Füllstoff (kg/m²)	Mörtelmisch- gewicht (kg/m²)	Eigenschaften der Mörtelmischung
1 : 1	ca. 1,66	0,83	–	1,66	Als Spachtelgrundierung; Grundierung und Egalisierung in einem Arbeitsgang
1 : 2	ca. 1,78	0,60	1,20	1,80	Selbstverlaufend, glatte Oberflächen, abstreubar
1 : 3	ca. 1,95	0,48	1,46	1,94	Fließfähig, mit der Kelle zu verarbeiten
1 : 4	ca. 2,04	0,40	1,64	2,04	Mit der Kelle gut zu verarbeiten, fließfähige Oberfläche
1 : 5	ca. 2,12	0,35	1,77	2,12	Mit der Kelle gut zu verarbeiten, glatte Oberfläche
1 : 6	ca. 2,18	0,31	1,87	2,18	Mörtelkonsistenz, etwas Bindemittel an der Oberfläche
1 : 7	ca. 2,22	0,28	1,94	2,22	Mörtelkonsistenz
1 : 8	ca. 2,26	0,25	2,01	2,26	Mörtelkonsistenz
1 : 9	ca. 2,28	0,23	2,05	2,28	Mörtelkonsistenz
1 : 10	ca. 2,30	0,21	2,09	2,30	Mörtelkonsistenz

Steopox 220 2E220

Serie 2E220 · Farbloses, lösemittelfreies EP-Harz zur Grundierung mineralischer Untergründe



Applikationsart	 Pinsel / Flächenstreicher  Rolle  Glättekele
Verarbeitungsbedingungen	 Lufttemperatur +8 °C bis +30 °C  Luftfeuchte max. 85 % rel.  Oberflächentemperatur min. +8 °C  Taupunkt mind. 3 °C unter Oberflächentemperatur
Topfzeit ^{1,2}	Ca. 40 min
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst) ^{1,2}	Min. 48 h (Überarbeitung mit sich selbst)
TROCKNUNG^{1,2}	
Staubtrocken	Ca. 4 h
Begehrbar / schleifbar	Ca. 24 h
Voll belastbar (mech. & chem.)	Ca. 7 Tage
Kompatible Systeme	Grundierung: Tenaxon T 569 (3E569). Weitere Anwendungsfälle auf Anfrage.
^{1,2} Niedrige 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