

STEOPOX 270

Serie 6E270 · Hochchemikalienbeständige Innenkonservierung für Lagerbehälter



01 PRODUKTBESCHREIBUNG

STEOPOX 270 ist ein hochchemikalienbeständiger, lösemittelfreier 2-Komponenten-Flüssigkunststoff, der speziell für die Innenkonservierung von Lagerbehältern in der chemischen Industrie entwickelt wurde. Das System schützt zuverlässig vor Korrosion und chemischen Medien und kann einschichtig direkt auf Stahl (DTM) ohne Grundierung appliziert werden. Es bildet eine dichte, porenfreie und haftfeste Schicht mit ausgezeichneter chemischer Beständigkeit. STEOPOX 270 ist spritzgeeignet, reparier- und überarbeitbar und erlaubt eine wirtschaftliche Instandhaltung bereits beschichteter Flächen. Die lösemittelfreie Formulierung eignet sich besonders für Anwendungen mit Anforderung an emissionsarme, sichere Beschichtungen.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Epoxidharz
Härtersystem	Bergolin EP-Härter 7E248-1
Reinigungsverdünnung	EP Verdünner 5E403
Charakteristik	<div>  Lösemittelfrei </div> <div>  Hoch-chemikalien-beständig </div> <div>  Direct-toMetal </div> <div>  Reparier- & überarbeitbar </div>
Farbton	Ca. RAL 7032 (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	Härte nach Shore D: 70
Chem. Widerstandsfähigkeit	Beständig gegen Rohöle, aliphatische Hydrauliköle, Diesel, Benzine, Flugkraftstoff, Laugen, Alkalien, verdünnte organische und anorganische Säuren (weitere Medien auf Anfrage)
Thermische Beständigkeit	Bis ca. +100 °C (trockene Hitze), kurzzeitig ca. +130 °C bis ca. +40 °C (feuchte Hitze und Wasser)
Elektrischer Widerstand	Bei 1.000 µm: > 10 GΩ
Gebindegröße Komp. A	10 kg (weitere Gebindegrößen auf Anfrage)
Gebindegröße Komp. B	2,2 kg (weitere Gebindegrößen auf Anfrage)

STEOPOX 270

Serie 6E270 · Hochchemikalienbeständige Innenkonservierung für Lagerbehälter



Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C *1	Ca. 1,470 g/cm³	Ca. 1,030 g/cm³	Ca. 1,360 g/cm³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU *1	Ca. 0 g/l	Ca. 140,08 g/l	Ca. 33,15 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB *1	Ca. 95 %	Ca. 87 %	Ca. 93 %
Viskosität · DIN EN ISO 2555 · +20 °C *1	Ca. 7.000 mPas	Ca. 3.000 mPas	Ca. 4.000 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	<p>Vor der Verarbeitung ist eine ausreichende Tragfähigkeit sicherzustellen.</p> <p>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. Optional Grundierung: 1 × 30 µm Tenaxon T 569, Verbrauch ca. 100 g/m² bei 30 µm TSD.</p> <p>Zink/Aluminium: Entfetten, maschinell anrauen oder sweepen. Grundierung: 1 × 30 µm Tenaxon T 569, Verbrauch ca. 100 g/m² bei 30 µm TSD.</p> <p>Zementbeton/Estrich: Oberflächen fest, sauber, frei von Fett, Öl, Wachs, Sand, Staub und trennenden Substanzen, griffig, tragfähig und frei von stehendem Wasser. Grundierung: Steopox 220, Verbrauch ca. 300–500 g/m² je nach Saugfähigkeit; ggf. absanden mit feuergetrocknetem Quarzsand 0,1–0,3 mm.</p>
Mischungsverhältnis	100 : 22 nach Gewicht 100 : 31 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	136 g/m² je 100 µm NSD 146 g/m² je 100 µm TSD
Schichtdicke	Max. 500 µm TSD max. 500 µm NSD je Arbeitsgang
Applikationsart	<div>  Pinsel / Flächenstreicher </div> <div>  AirlessSpritzen </div> <div>  Glättkelle </div>
Verarbeitungsbedingungen	<div>  Lufttemperatur +8 °C bis +30 °C </div> <div>  Luftfeuchte max. 85 % rel. </div> <div>  Oberflächentemperatur min. +8 °C </div> <div>  Taupunkt mind. 3 °C unter Oberflächentemperatur Im Airless-Spritzverfahren: Material-/Gerätetemperatur +20 °C bis +25 °C. </div>
Topfzeit*2	Ca. 40 min

STEOPOX 270

Serie 6E270 · Hochchemikalienbeständige Innenkonservierung für Lagerbehälter



Verarbeitungszeit ^{*2}	Ca. 30 min
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst) ^{*2}	Min. 16 h max. 24 h. Nach Überschreiten der maximalen Überarbeitungszeit ist eine mechanische Oberflächenvorbereitung (z. B. Schleifen oder Sweep-Strahlen) erforderlich.
TROCKNUNG^{*2}	
Staubtrocken (TG 1)	Ca. 6 h
Begehrbar / schleifbar	Ca. 16 h
Voll belastbar (mech. & chem.)	Ca. 3 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

20.08.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEgeben VON

20.08.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management