

STEOPOX 248-3 HCB 6E248-3

Serie 6E248 · Ableitfähige Innenbeschichtung für Stahlbehälter



01 PRODUKTBESCHREIBUNG

STEOPOX 248-3 HCB 6E248-3 ist ein hochchemikalienbeständiger, lösemittelfreier und ableitfähiger 2-Komponenten-Flüssigkunststoff, der in erster Linie für die Innenbeschichtung von Stahlbehältern zur Lagerung von Alkoholen (z. B. Ethanol) vorgesehen ist. Eine Besonderheit des Systems ist seine Beständigkeit gegenüber Methanol. Das System erfüllt die hohen Anforderungen an Sicherheit und Beständigkeit, die insbesondere bei der Lagerung entzündlicher Medien erforderlich sind, und wurde gemäß den Prüfgrundsätzen des DIBt (Deutsches Institut für Bautechnik) geprüft. Die Beschichtung ist für den dauerhaften Korrosions- und Chemikalienschutz ausgelegt und kann einschichtig direkt auf Stahl (DTM) ohne Grundierung appliziert werden. Sie bildet eine dichte, porenfreie und haftfeste Schicht mit ausgezeichneter Beständigkeit gegenüber chemischer Beanspruchung durch Alkohole und vergleichbare Medien. Die ableitfähigen Eigenschaften gewährleisten die kontrollierte Ableitung elektrostatischer Ladungen und erhöhen die Betriebssicherheit. STEOPOX 248-3 HCB 6E248-3 ist reparier- und überarbeitbar und erlaubt somit eine wirtschaftliche Instandhaltung bereits beschichteter Flächen.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Epoxidharz
Härtersystem	Bergolin EP-Härter 7E248-3
Reinigungsverdünnung	EP Verdünner 5E403
Charakteristik	 Lösemittelfrei  Hoch-chemikalien-beständig  Ableitfähig  Direct-to-Metal  Reparier- & überarbeitbar
Farbton	Schwarz, Grau (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: 80
Chem. Widerstandsfähigkeit	Rohöle, Diesel, Benzin, HVO, 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: $< 1 \times 10^8 \Omega$
Gebindegröße Komp. A	10 kg (weitere Gebindegrößen auf Anfrage)
Gebindegröße Komp. B	2,6 kg (weitere Gebindegrößen auf Anfrage)

STEOPOX 248-3 HCB 6E248-3

Serie 6E248 · Ableitfähige Innenbeschichtung für Stahlbehälter



Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C *1	Ca. 1,470 g/cm ³	Ca. 1,020 g/cm ³	Ca. 1,320 g/cm ³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU *1	Ca. 0 g/l	Ca. 0 g/l	Ca. 0 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB *1	Ca. 100 %	Ca. 74 %	Ca. 92 %
Viskosität · DIN EN ISO 2555 · +20 °C *1	Ca. 8.500 mPas	Ca. 400 mPas	Ca. 5.000 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	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. Optional Grundierung: 1 × 30 µm Tenaxon T 569, Verbrauch ca. 100 g/m² bei 30 µm TSD. Zink/Aluminium: Entfetten, maschinell anrauen oder 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. Grundierung: Steopox 220, Verbrauch ca. 300–500 g/m² je nach Saugfähigkeit; ggf. absanden mit feuergetrocknetem Quarzsand 0,1–0,3 mm.
Mischungsverhältnis	100 : 26 nach Gewicht 100 : 37 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	139 g/m ² je 100 µm NSD 149 g/m ² je 100 µm TSD
Schichtdicke	Max. 500 µm TSD max. 500 µm NSD je Arbeitsgang
Applikationsart	 Pinsel / Flächenstreicher  AirlessSpritzen  Glättkelle
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

STEOPOX 248-3 HCB 6E248-3

Serie 6E248 · Ableitfähige Innenbeschichtung für Stahlbehälter



Verarbeitungszeit ^{*2}	Ca. 30 min
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst)	Min. 16 h bei +20 °C Min. 48 h bei +10 °C Max. 24 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. 8 h bei +10 °C
Begehrbar / schleifbar	Ca. 16 h bei +20 °C ca. 48 h bei +10 °C
Voll belastbar (mech. & chem.)	Ca. 3 Tage bei +20 °C ca. 7 Tage bei +10 °C
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