

STEODUR EP TANKSCHUTZ 6F9 6E682

Serie 6E682 · Lösemittelfreie 2K-EP-Tankinnenbeschichtung für die Mineralöl- und chemische Industrie



01 PRODUKTBESCHREIBUNG

Steodur EP Tankschutz 6F9 6E682 ist eine lösemittelfreie, zweikomponentige Epoxidharz-Tankinnenbeschichtung für die hochchemikalienbeständige Konservierung von Lagerbehältern in der Mineralöl- und chemischen Industrie. Sie wird im 2K-Airless-Heißspritzverfahren verarbeitet und bildet eine mechanisch widerstandsfähige, chemisch hoch beständige Innenbeschichtung für Lager- und Abwasserbehälter, Kläranlagen, Kühlwasser- und Rohrleitungen, Auffangbehälter sowie Bioreaktoren. Sie haftet direkt auf gestrahltem Stahl (Direct-to-Metal) und ist beständig gegen Benzine, Flugkraftstoffe, Rohöle, Mineral- und Hydrauliköle, Diesel- und Heizöl, Abwasser sowie eine Vielzahl weiterer Medien.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Epoxidharz
Härtersystem	EP-Härter 7E682
Reinigungsverdünnung	EP Verdünner 5E403
Charakteristik	 Lösemittelfrei  Chemisch hoch beständig  Mechanisch belastbar  Direct-to-Metal  Thixotrop
Farbton	Oxidrot
Glanz	Seidenglänzend
Haltbarkeit	Ca. 12 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei +4 °C bis +40 °C. Vor Frost und Feuchtigkeit schützen.
Chem. Widerstandsfähigkeit	Beständig gegen Benzine, Flugkraftstoffe, Rohöle, Mineralöle, Hydrauliköle, Diesel- und Heizöl, Abwasser sowie eine Vielzahl weiterer Medien (weitere Medien auf Anfrage)

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C *1	Ca. 1,49 g/cm ³	Ca. 1,47 g/cm ³	Ca. 1,49 g/cm ³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU *1	0 g/l	Ca. 6,6 g/l	Ca. 2,2 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB *1	Ca. 100 %	Ca. 96,6 %	Ca. 98,9 %
Viskosität · DIN EN ISO 2555 · +20 °C *1	Ca. 12.000 mPas	Ca. 10.000 mPas	Thixotrop

*1 Farbtonabhängig

STEODUR EP TANKSCHUTZ 6F9 6E682

Serie 6E682 · Lösemittelfreie 2K-EP-Tankinnenbeschichtung für die Mineralöl- und chemische Industrie



03 VERARBEITUNG

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

Substrat	Stahl
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). Optional Grundierung: 1 × 30 µm Tenaxon T 569 (3E569), Verbrauch ca. 100 g/m² bei 30 µm TSD.
Mischungsverhältnis	2 : 1 nach Gewicht 2 : 1 nach Volumen
Mischen	Verarbeitung im 2K-Airless-Heißspritzverfahren. Stamm- und Härterkomponente werden über die Anlage im Verhältnis 2 : 1 dosiert und vermischt; Anlage mit isoliertem und/oder beheiztem Schlauchpaket verwenden.
Theoretischer Verbrauch	Ca. 1.050 g/m² bei 700 µm Trockenschichtdicke
Schichtdicke	Min. 700 µm max. 1.000 µm Trockenschichtdicke
Applikationsart	 2K-Heißspritzen
Verarbeitungsbedingungen	 Materialtemperatur +20 °C bis +90 °C  Tankwandtemperatur +7 °C bis +35 °C  Luftfeuchte < 85 % rel.  Taupunkt Oberflächentemperatur mind. 3 °C über Taupunkt
Topfzeit	Ca. 25 min bei +20 °C ca. 90 s bei +60 °C (je 0,5 kg Mischung)
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst) ^{*2}	Zwischentrockenzeit bei +7 °C: min. 3 h · max. 24 h.
TROCKNUNG	
Voll belastbar (mech. & chem.)	Ca. 3 Tage bei +20 °C ca. 7 Tage bei +7 °C
Kompatible Systeme	Grundierung Stahl: Tenaxon T 569 (3E569) 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.

STEODUR EP TANKSCHUTZ 6F9 6E682

Serie 6E682 · Lösemittelfreie 2K-EP-Tankinnenbeschichtung für die Mineralöl- und chemische Industrie

**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