# Produktinformation 162

# KERAPOX EP 224

**Ausgabe 19.10.2026**

## Basis

Epoxidharz

## Werkstoffgruppe

Ausgleichmassen

Spachtelmassen

## Systembeschreibung / Anwendung

Ausgleichspachtelung auf Epoxidharzbasis für Stahl- und Betonflächen. Das System ist thermisch beständig und leitfähig.

Zum Ausgleich von Untergrundunebenheiten. Als leitfähige Unterschicht für Gummierungen und für Beschichtungen, die elektrisch auf Dichtheit geprüft werden sollen.

## Systemaufbau

### Beton

- Optional Alkadur HR Grundierung (auf saugenden Untergründen)
- Kerapox EP 224 Spachtelung grob
- Erdungsanschluss
- Kerapox EP 224 Spachtelung fein

### Stahl

- Kerapox EP 224 Spachtelung fein

## Eigenschaften

- elektrisch ableitfähig
- temperaturbeständig bis 80 °C
- Schichtdicke ca. 1,0 – 3,0 mm

## Physikalische Daten

| Physikalische Eigenschaft | Wert | Einheit | Prüfnorm |
|---|---|---|---|
| Dichte | 1,3 | g / cm³ | DIN EN ISO 1183-1 |
| Elektrischer Ableitwiderstand (bei einer relativen Luftfeuchte > 70 %) | ≤ $10^6$ | Ohm | DIN EN 14879-3 |

Die angegebenen Werte sind Mittelwerte, ermittelt an ausgehärteten und wärmebehandelten Proben.

## Chemische Beständigkeit

Beständig gegenüber Benzin, verdünnte Säuren und Alkalien, Lösemittel, Öle, Fette, Salze und Salzlösungen.

Bitte sprechen Sie zur Überprüfung der projektbezogenen Einsatzmöglichkeit unsere Anwendungstechnik an.

1801441032784875 • V 3 • de

## Lieferform / Mindesthaltbarkeit

**HINWEIS! Für Transport, Lagerung und Handhabung die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter beachten!**

- Die Mindesthaltbarkeit ist in Monaten angegeben.
- Alle Komponenten trocken lagern und transportieren.
- Komponenten vor Sonneneinstrahlung schützen.
- Die Mindesthaltbarkeit gilt für eine Lagertemperatur von 20 °C. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern die Mindesthaltbarkeit.

| Komponente | Artikelnummer | Gebinde | Menge | Mindesthaltbarkeit |
|---|---|---|---|---|
| Alkadur-HR-Lösung | 5035197020 | Hobbock | 16 kg | 24 |
| Alkadur-HR-Härter | 5035198085 | Eimer | 8,8 kg | 24 |
| Kerapox-EP224-Komponente A | 5035566003 | Eimer | 5 kg | 24 |
| Kerapox-EP224-Komponente B | 5035564193 | Kanister | 2,3 kg | 24 |
| PE-Faser 940T | 5119125007 | Eimer | 1 kg | 24 |
| SKC-Filler 3L | 5011194017 | Sack | 12,5 kg | 24 |
| SKC-Filler 4L | 5011195017 | Sack | 12,5 kg | 24 |
| Kupferband 19 - 20 mm selbstklebend | 9703301015 | Rolle | 33 m | unbegrenzt |
| KCH-Reiniger 1 | 5040016068 | Kanister | 8,5 kg | 24 |
| Steuler-Universalreiniger | 5040023005 | Kanister | 4 kg | 24 |

## GISCODE

| Mischung | GISCODE |
|---|---|
| Alkadur HR Basismischung | RE90 |
| Kerapox EP 224 Spachtelmasse grob | RE90 |
| Kerapox EP 224 Spachtelmasse fein | RE90 |

## Arbeitsgeräte

**HINWEIS! Die zu verarbeitenden Materialien können durch enthaltene Stoffe oder abrasive Bestandteile aggressiv auf Misch- und Verarbeitungswerkzeuge einwirken. Daher für das Mischen und die Verarbeitung ausschließlich entsprechend geeignete Werkzeuge verwenden.**

Farbrolle, Pinsel

Messbecher, Waage, Mischgefäße, Rührwerkzeug, Ankerrührer

Glättspan

Kelle

Messgerät zur Ermittlung des Ableitwiderstands

## Reinigung von Arbeitsgeräten

**HINWEIS! Sicherheitsanweisungen beachten!**

Geräte, die mit ungehärteten Materialien verschmutzt sind, können mit KCH-Reiniger 1 oder Steuler-Universalreiniger gereinigt werden.

Die Reinigung nur in gut belüfteten Bereichen durchführen.

Gebinde unmittelbar nach Gebrauch verschließen!

180144103278448 75 • V 3 • de

## Voraussetzungen für die Applikation

### Grundlegende Voraussetzungen

- Die Temperaturen für Untergrund, Umgebungsluft und zu verarbeitende Materialien müssen während der Verarbeitung zwischen 15 °C und 30 °C liegen.
- Die optimale Verarbeitungstemperatur beträgt 20 °C. Höhere und niedrigere Temperaturen beeinflussen die Verarbeitungszeit und Konsistenz der zu verarbeitenden Materialien. Verbrauch und Applikationsleistung können sich dadurch verändern.
- Die Objekttemperatur muss einen Taupunktabstand von mindestens 3 K, bei relativer Luftfeuchtigkeit über 70 % von mindestens 5 K aufweisen.
- Während der Verarbeitung muss der Untergrund absolut trocken bleiben. Es darf keinerlei Feuchtigkeit (Kondensat, Nebel etc.) auf die zu schützenden Flächen gelangen.
- Unebenheiten sind im Untergrund auszugleichen.
- Die Baustelle ist vor Zugluft und direkter Sonneneinstrahlung zu schützen.

### Beton / Estrich

- Die DIN EN 14879-1 sowie das STEULER-KCH-Formblatt 010 sind zu beachten.
- Der Untergrund muss frei sein von Zementschlämmen, Zementhaut, losen und mürben Teilen, Gefügefehlstellen und trennend wirkenden Substanzen.
- Der Untergrund ist in der Regel zur Erreichung einer ausreichenden Haftzugfestigkeit mit geeigneten, mechanischen Verfahren vorzubehandeln.
- Die Restfeuchte zementgebundener Untergründe darf 4 % nicht überschreiten.
- Die Einwirkung von Wasser oder Wasserdampfdruck auf die Rückseite der Beschichtung / Auskleidung muss verhindert werden.
- Der Zustand des Untergrundes ist zu dokumentieren. Für die Dokumentation die STEULER-KCH-Prüfprotokolle 006 (Betonuntergrund) / 007 (Estrichuntergrund) oder vergleichbare Dokumentationsunterlagen verwenden.

### Stahl

- Die DIN EN 14879-1 sowie die STEULER-KCH-Formblätter 020 und 030 sind zu beachten.
- Die Stahloberfläche ist metallisch blank zu strahlen. Folgende Anforderungen sind nach dem Strahlen zu erfüllen:
  - Vorbereitungsgrad Sa 2 1/2 nach DIN EN ISO 12944-4
  - Rauheitsgrad Medium (G) nach DIN EN ISO 8503-1
  - Mindestrautiefe $R_z \approx 70$ µm
- Nach dem Strahlen muss die Neubildung von Rost durch geeignete Maßnahmen verhindert werden. Beispielsweise kann unmittelbar nach dem Strahlen eine Grundierung appliziert werden.
- Der Zustand des Untergrundes ist zu dokumentieren. Für die Dokumentation die STEULER-KCH-Prüfprotokolle 003 (Stahlabnahme) / 004 (Strahlabnahme) oder vergleichbare Dokumentationsunterlagen verwenden.

1801441032784875 • V 3 • de

## Mischungsverhältnisse / Verbrauchsmengen / Applikation

**HINWEIS! Sicherheitsanweisungen beachten!**

Die Applikation darf nur erfolgen, wenn die unter „Voraussetzungen für die Applikation“ genannten Bedingungen erfüllt sind. Dies gilt für die gesamte Dauer der Applikation.

Die zu verarbeitenden Materialien für Mischen und Applikation durch Erwärmen oder Kühlen auf die optimale Verarbeitungstemperatur von 20 °C bringen.

Für die Applikation muss die zu bearbeitende Oberfläche sauber und unbeschädigt sein.

### Alkadur HR Grundierung

#### Alkadur HR Basismischung

| Komponente | kg / Ansatz | Liter / Ansatz | Basis-Mischungsverhältnis kg | kg vordosiert |
|---|---|---|---|---|
| Alkadur-HR-Lösung | 1,800 | 1,6 | 1,000 | 16 |
| Alkadur-HR-Härter | 1,000 | 1,0 | 0,550 | 8,8 |
| **Summe** | **2,800** | | **1,550** | **24,8** |
| Ergiebigkeit | ≈ 11,2 m² | ≈ 11,2 m² | ≈ 6,2 m² | ≈ 99,2 m² |
| Anzahl Arbeitsgänge | 1 | | | |
| Verbrauch pro m² | 0,250 kg | | | |

#### Verbrauchsmengen pro m²

| Komponente | kg / m² |
|---|---|
| Alkadur-HR-Lösung | 0,161 |
| Alkadur-HR-Härter | 0,089 |
| **Summe** | **0,250** |

#### Applikationsrelevante Zeiten

| Zeiten | 10 °C | 20 °C | 30 °C |
|---|---|---|---|
| Verarbeitungszeit | ≈ 70 Minuten | ≈ 30 Minuten | ≈ 15 Minuten |
| Minimale Wartezeit bis zur Begehbarkeit | ≈ 24 Stunden | ≈ 16 Stunden | ≈ 10 Stunden |
| Maximale Wartezeit | ≈ 72 Stunden | ≈ 48 Stunden | ≈ 16 Stunden |
| Härtungszeit | | 7 Tage | |

### Mischen

- Benötigte Mengen der flüssigen Komponenten abwiegen oder abmessen und in ein Mischgefäß geben.
- Bei vordosierten Komponenten den Inhalt des kleineren Gebindes in das größere Gebinde geben.
- Mischung mit einem Rührwerkzeug und einem Ankerrührer bei 300 – 500 UpM mischen, bis eine homogene Mischung entstanden ist.
- Den Rührer dabei an Boden und Wand des Mischgefäßes vorbeiführen.
- Mischung in ein neues Mischgefäß umfüllen und noch einmal sorgfältig mischen, bis eine homogene, klumpenfreie Mischung entstanden ist.
- Fertige Mischung nach Ablauf der Verarbeitungszeit nicht mehr verwenden.

### Applikation

- Die Applikation erfolgt mit Farbrolle oder Pinsel. Es dürfen keine Pfützen in Betonvertiefungen oder offenen Dehnfugen zurückbleiben.

1801441032784875 • V 3 • de

## Kerapox EP 224 Spachtelung grob (1. Schicht auf Betonuntergründen)

### Kerapox EP 224 Spachtelmasse grob

| Komponente | kg vordosiert | Liter / Ansatz | Basis-Mischungs-verhältnis kg |
|---|---|---|---|
| Kerapox-EP224-Komponente A | 5,0 | 4,6 | 1,000 |
| Kerapox-EP224-Komponente B | 2,3 | 2,3 | 0,460 |
| SKC-Filler 3L | 5,0 | 5,9 | 1,000 |
| PE-Faser 940T | 0,1 | 2,2 | 20 g |
| **Summe** | **12,4** | | **2,480** |
| Ergiebigkeit 1 Liter / 1 mm pro m² | ≈ 9,5 m² | ≈ 9,5 m² | ≈ 1,9 m² |
| Anzahl Arbeitsgänge | 1 | | |
| Verbrauch pro 1 Liter = 1 mm / m² | 1,300 kg | | |
| Schichtdicke | 1 mm | | |

### Verbrauchsmengen pro Liter

| Komponente | kg / 1 Liter |
|---|---|
| Kerapox-EP224-Komponente A | 0,524 |
| Kerapox-EP224-Komponente B | 0,242 |
| SKC-Filler 3L | 0,524 |
| PE-Faser 940T | 0,010 |
| **Summe** | **1,300** |

### Applikationsrelevante Zeiten

| Zeiten | 15 °C | 20 °C | 30 °C |
|---|---|---|---|
| Verarbeitungszeit | ≈ 55 Minuten | ≈ 45 Minuten | ≈ 20 Minuten |
| Minimale Wartezeit bis zur Begehbarkeit | ≈ 24 Stunden | ≈ 16 Stunden | ≈ 10 Stunden |
| Maximale Wartezeit zwischen dem Auftrag der groben und feinen Spachtelung | ≈ 72 Stunden | ≈ 48 Stunden | ≈ 24 Stunden |
| Härtungszeit | | 6 Tage | |

1801441032784875 • V 3 • de

### Mischen

- Benötigte Mengen der flüssigen Komponenten abwiegen oder abmessen und in ein Mischgefäß geben.
- Bei vordosierten Komponenten den Inhalt des kleineren Gebindes in das größere Gebinde geben.
- Mischung mit einem Rührwerkzeug und einem Ankerrührer bei 300 – 500 UpM mischen, bis eine homogene Mischung entstanden ist.
- Den Rührer dabei an Boden und Wand des Mischgefäßes vorbeiführen.
- Mischung in ein neues Mischgefäß umfüllen und noch einmal sorgfältig mischen, bis eine homogene, klumpenfreie Mischung entstanden ist.
- Benötigte Mengen der festen Komponenten abwiegen oder abmessen und portionsweise in die flüssige Mischung geben.
- Mischung mit einem Rührwerkzeug und einem Ankerrührer bei 300 – 500 UpM mischen, bis eine homogene, klumpenfreie Mischung entstanden ist.
- Den Rührer dabei an Boden und Wand des Mischgefäßes vorbeiführen.
- Fertige Mischung nach Ablauf der Verarbeitungszeit nicht mehr verwenden.

### Applikation

- Die Spachtelmasse in der erforderlichen Dicke mit dem Glättspan auf die erhärtete Oberfläche applizieren.
- Kellenschläge und Grate sind zu vermeiden.

## Erdungsanschluss

- Es ist ein Erdungsanschluss pro 50 m² Fläche herzustellen.
- Für jede anzuschließende Fläche sind mindestens 2 Erdungsanschlüsse herzustellen.
- Auf den sauberen und klebfreien Untergrund im Randbereich der Fläche selbstklebendes Kupferband applizieren.
- Das Band dabei ≈ 10 cm lang auf der Fläche verkleben und in ausreichender Länge zum Erdanschlusspunkt führen.
- Der Anschluss an die bauseitige Erdung erfolgt separat durch entsprechendes Fachpersonal.
- Die Funktionsfähigkeit leitender Schichten ist vor Applikation nachfolgender Schichten zu überprüfen.

1801441032784875 • V 3 • de

STEULER
Surface Protection | Linings

## Kerapox EP 224 Spachtelung fein (1. Schicht auf Stahluntergründen / 2. Schicht auf Betonuntergründen)

### Kerapox EP 224 Spachtelmasse fein

| Komponente | kg vordosiert | Liter vordosiert | Basis-Mischungs-verhältnis kg |
|---|---|---|---|
| Kerapox-EP224-Komponente A | 5,00 | 4,6 | 1,000 |
| Kerapox-EP224-Komponente B | 2,30 | 2,3 | 0,460 |
| SKC-Filler 4L | 2,50 | 3,4 | 0,500 |
| PE-Faser 940T | 0,05 | 1,1 | 10 g |
| **Summe** | **9,85** | | **1,970** |
| Ergiebigkeit 1 Liter / 1 mm pro m² | ≈ 7,6 m² | ≈ 7,6 m² | ≈ 1,5 m² |
| Ergiebigkeit zur Erreichung einer glatten, geschlossenen Oberfläche = 0,9 kg / m² | ≈ 11 m² | ≈ 11 m² | ≈ 2,2 m² |
| Anzahl Arbeitsgänge | 1 | | |
| Verbrauch zur Erreichung einer glatten, geschlossenen Oberfläche | 0,900 kg | | |
| Schichtdicke | ≈ 0,7 mm | | |

### Verbrauchsmengen pro Liter

| Komponente | kg / 1 Liter |
|---|---|
| Kerapox-EP224-Komponente A | 0,659 |
| Kerapox-EP224-Komponente B | 0,304 |
| SKC-Filler 4L | 0,330 |
| PE-Faser 940T | 0,007 |
| **Summe** | **1,300** |

### Applikationsrelevante Zeiten

| Zeiten | 15 °C | 20 °C | 30 °C |
|---|---|---|---|
| Verarbeitungszeit | ≈ 55 Minuten | ≈ 45 Minuten | ≈ 20 Minuten |
| Minimale Wartezeit bis zur Begehbarkeit | ≈ 24 Stunden | ≈ 16 Stunden | ≈ 10 Stunden |
| Maximale Wartezeit zwischen dem Auftrag der groben und feinen Spachtelung | ≈ 72 Stunden | ≈ 48 Stunden | ≈ 24 Stunden |
| Härtungszeit | | 6 Tage | |

Mit einer nachfolgenden Gummierung darf je nach Temperatur frühestens nach ≈ 24 Stunden begonnen werden (üblicherweise mit der vorgeschriebenen Grundierung der Gummierung). Unmittelbar davor muss die Oberfläche der Spachtelung abgeschliffen werden. Daher ist die Wartezeit nach oben nicht begrenzt.

### Mischen

- Benötigte Mengen der flüssigen Komponenten abwiegen oder abmessen und in ein Mischgefäß geben.
- Bei vordosierten Komponenten den Inhalt des kleineren Gebindes in das größere Gebinde geben.
- Mischung mit einem Rührwerkzeug und einem Ankerrührer bei 300 – 500 UpM mischen, bis eine homogene Mischung entstanden ist.
- Den Rührer dabei an Boden und Wand des Mischgefäßes vorbeiführen.
- Mischung in ein neues Mischgefäß umfüllen und noch einmal sorgfältig mischen, bis eine homogene, klumpenfreie Mischung entstanden ist.
- Benötigte Mengen der festen Komponenten abwiegen oder abmessen und portionsweise in die flüssige Mischung geben.
- Mischung mit einem Rührwerkzeug und einem Ankerrührer bei 300 – 500 UpM mischen, bis eine homogene, klumpenfreie Mischung entstanden ist.
- Den Rührer dabei an Boden und Wand des Mischgefäßes vorbeiführen.
- Fertige Mischung nach Ablauf der Verarbeitungszeit nicht mehr verwenden.

1801441032784875 • V 3 • de

### Applikation

- Die fertige Mischung mit dem Glättspan bahnenweise auf dem Untergrund gleichmäßig verteilen.
- Die Oberfläche muss glatt und porenfrei sein.
- Unebenheiten, Dellen und Kellenschläge sind zu vermeiden.
- Für eine nachfolgende Gummierung ist die Spachtelung anzuschleifen, das erhöht die Haftfestigkeit und entfernt Grate.

## Prüfungen

Nach Fertigstellung ist der Erdableitwiderstand von KERAPOX EP 224 zu ermitteln!

## Reinigung / Pflege

Die „Reinigungshinweise für Steuler-KCH-Industriebodenbeschichtungen“ beachten!

## Sicherheit / Entsorgung

- Für ausreichende Be- und Entlüftung sorgen, besonders bei Arbeiten in geschlossenen Räumen, Gruben oder Behältern.
- Feuer- und Rauchverbot einhalten.
- Sicherheitsdatenblätter, Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden beachten.
- Vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung tragen. Hautkontakt mit den Materialien vermeiden.
- Reinigung und Pflege der Hände mit Hautschutzseife und -salbe vornehmen. Keine Lösemittel verwenden.
- Bei Schleifarbeiten, z. B. bei Reparaturen, Staubmaske tragen.
- Betriebsanweisungen nach §14 GefahrstoffV und Technische Regeln für Gefahrstoffe TRGS 507 befolgen.
- Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften einhalten.
- Direkte Berührung der Materialien mit der Flamme vermeiden, besonders bei Schweißarbeiten auf Schweißperlen achten.
- Restmengen möglichst verbrauchen.
- Restmengen nicht in Ausguss oder Mülltonne schütten.
- Restmengen zur Entsorgung getrennt in beständigen, verschließbaren und gekennzeichneten Gefäßen sammeln.

Die Angaben dieser Produktinformation entsprechen unseren aktuellen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie stellen nur allgemeine Richtlinien und Durchschnittswerte dar. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann hieraus nicht abgeleitet werden.

Die Angaben in dieser Produktinformation sind unser geistiges Eigentum. Die Produktinformation darf ohne unsere Zustimmung weder vervielfältigt, noch unbefugt verwertet, noch gewerbsmäßig verbreitet oder sonst Dritten zugänglich gemacht werden.

Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.

180144103278448 75 • V 3 • de