



ГЕРМОИЗОЛ

ООО «ГЕРМОИЗОЛ»
+7 (499) 288 -00 -31, info@germoizol.ru
123007, г. Москва, ул. 4-я Магистральная, д. 7, стр. 1

Гермоизол ANKOR-PU

Эмаль полиуретановая антикоррозионная
двухкомпонентная быстросохнущая
ТУ 20.30.12-038-03495485-2024

Назначение

Эмаль полиуретановая антикоррозионная двухкомпонентная быстросохнущая применяется для долговременной (не менее 15 лет) антикоррозионной защиты металлических конструкций, эксплуатируемых в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов атмосферы и категорий размещения по ГОСТ 15150 и во всех категориях коррозионной активности среды по ГОСТ 34667 (С1-С5) и при полном погружении в грунт.

Применяется для защиты от коррозии металлических конструкций агропромышленного комплекса, пищевых производств и АЭС – с режимами дезинфекции и дезактивации.

Используется как финишный слой устойчивый к УФ-излучениям.

Обеспечивает длительное сохранение защитных и декоративных свойств.

Преимущества

- высокая стойкость к УФ-излучению
- высокая атмосферостойкость
- высокая прочность и износостойкость
- устойчивость в воде, нефти и нефтепродуктах
- всесезонное нанесение (от -15°C до +40°C);
- толерантность к подготовке поверхности

Применяется для окраски: металлоконструкций; нефтегазопроводов; цистерн; опор ЛЭП; городской/промышленной/сельскохозяйственной техники.

Краткие технические характеристики

Показатель	Норма
Цвет	Серый, колеруется в gal
Внешний вид покрытия	Глянец
Соотношение основа и отвердитель по массе	17,70 / 2,30
Степень перетира, мкм	40-50
Плотность, г/см. ³	1,40-1,60
Массовая доля нелетучих веществ	65±3 % (об.) 75±3 % (масс.)
Теоретический расход (на 100 мкм.), гр./м. ²	220-240
Жизнеспособность (при +20 °С), ч	≤6
Толщина сухой пленки, мкм	50-200
Время высыхания до степени 3 (по ГОСТ 19007) при температуре (20±2)°С, ч, не более	8
Адгезия, МПа	не менее 2





Температура нанесения, °С	-15 ÷ +40
Температура эксплуатации, °С	-60 ÷ +150

Указания к применению

Инструменты – кисть; валик; установки безвоздушного распыления (давление от 150 бар (12МПа), диаметр сопла 0,011÷0,019 дюйма.

- обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402;
- минимальная подготовка поверхности - ручная или механизированная очистка от ржавчины до степени 3 или 4 по ГОСТ 9.402 (St 2 по ISO 8501-1);
- рекомендуемая подготовка поверхности - очистка от окалины, ржавчины и следов старых лкм до степени 2 по ГОСТ 9.402 (Sa 2 ½ по ISO 8501-1);
- обеспылить.

Перед нанесением второго слоя, покрытие должно быть сухим и чистым от масла, пыли.

- тщательно перемешать основу (часть А) до однородного состояния на малых оборотах в течении 3-5 минут;
- при постоянном перемешивании добавить в основу (часть А) отвердитель (часть Б) и тщательно перемешать в течении 3-5 минут.
- при необходимости разбавить до рабочей вязкости не более 10% по массе (ксилол, ортоксолол, 646).
- готовый материал выдержать перед нанесением 5-10 мин.

Материал рекомендуется наносить при температуре от -10 до +40°С и относительной влажности воздуха не более 85 %.

Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3 °С.

При организации окрасочных работ следует учитывать, что жизнеспособность рабочего состава уменьшается при повышении температуры и увеличивается при понижении температуры.

При работе ниже 0°С толщина сухого слоя должна составлять не более 100 мкм.

Степень высыхания	Время*, ч при температуре окружающего воздуха, °С									
	-10	-5	0	+5	+10	+15	+20	+25	+30	+35
До степени 3 по ГОСТ 19007, ч	96	72	48	36	24	16	8	4	3	2
Полное отверждение, сут.	60	45	30	15	10	8	6	5	4	3

* Время отверждения при толщине сухой пленки 100 мкм

Условия хранения и транспортирования

Гарантийный срок хранения основы – 12 месяцев, отвердителя – 12 месяцев.

Хранить и транспортировать в плотно закрытой таре, предохраняя от прямых солнечных лучей, при температуре от -40 до + 40°С, вдали от источников тепла, и нагревательных приборов.

Фасовка:

- Основа, часть А – металлические ведра, 17,7 кг.
- Отвердитель, часть Б – банка металлическая, 2,3 кг.
- Комплект А+В = 20 кг.

Штрих-код – 4678599203827

БП-00002358

