

## Гермоизол Ероху

Грунтовка антикоррозионная  
эпоксидная двухкомпонентная  
ТУ 20.30.12-037-03495485-2024

### Назначение

Двухкомпонентная антикоррозионная эпоксидная грунтовка на основе модифицированной эпоксидной смолы и отвердителя. 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 (C1-C5) и при полном погружении в грунт.

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

Может перекрываться большинством лакокрасочных материалов – алкидными, эпоксидными, виниловыми, полиуретановыми.

### Преимущества

- Высокие антикоррозионные свойства
- Высокая адгезия к стали, чугуну, оцинкованному листу
- Высокая устойчивость к механическим нагрузкам
- Может отверждаться при отрицательных температурах
- Высокий срок службы
- Толерантность к подготовке поверхности

Соответствует ГОСТ Р 51693-2000

### Краткие технические характеристики

| Показатель                                                                         | Норма                          |
|------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|
| Цвет                                                                               | Серый, колеруется в gal        |
| Внешний вид покрытия                                                               | Глянец                         |
| Соотношение основа и отвердитель по массе                                          | 18 / 2                         |
| Степень перетира, мкм                                                              | 40-50                          |
| Массовая доля нелетучих веществ                                                    | 65±3 % (об.)<br>75±3 % (масс.) |
| Теоретический расход (на 100 мкм.), гр./м. <sup>2</sup>                            | 160-170                        |
| 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                                                          | -10 ÷ +35                      |
| Температура эксплуатации, °С                                                       | -60 ÷ +80                      |



## Указания к применению

Инструменты – кисть; валик; установки безвоздушного распыления (давление от 120 бар (12МПа), диаметр сопла 0,011÷0,021 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, а также перед нанесением покрывных эмалей, 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, ортоксидол, 646).
- готовый материал выдержать перед нанесением 5-10 мин.

Материал рекомендуется наносить при температуре от -10 до +35 °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 - 24 месяца, 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, 18 кг.
- Отвердитель, часть Б – пластиковый бутыль, 2 кг.
- Комплект А+В = 20 кг.

Код товара - БП-00002354

Штрих-код - 4678599203797

