



POMORAVLJE AD NIŠ

ZAŠTITA INDUSTRIJSKIH I ENERGETSKIH OBJEKATA PREMAZNIM SREDSTVIMA



NIŠ, 2006. god.

UVODNO IZLAGANJE

Publikovanjem kataloga "Zaštita industrijskih i energetskih objekata premaznim sredstvima" obrađujemo izvođenje ili obnavljanje zaštite prvenstveno u agresivnim sredinama.

Posebna pažnja posvećena je kvalitetu i trajnosti zaštite premazima koji su hemijski otporni.

Uputstva i preporuke treba da postignu cilj za kojim stalno težimo: dobrom zaštitom smanjiti propadanje osnovnog materijala i omogućiti neometan rad, odnosno korišćenje zaštićenih objekata.

Za kvalitet i trajnost zaštite moramo naglasiti da je bitno :

- pravilan izbor vrste premaznih sredstava i sistema zaštite, koji će biti otporni u datoј sredini
- pravilna priprema površina, koje želimo zaštititi
- dovoljna debljina nanosa, koja je odlučujuća za trajnost zaštite.

Zahvaljujući širokom assortimanu u mogućnosti smo da isporučujemo najpouzdanije i najtrajnije materijale na bazi poliuretana, epoksida, akrilata, silikona, cink-silikata, alkida i dr.

Poštujući poslovnu filozofiju koja ima za cilj kvalitet i servis, "Pomoravlje" a.d. Niš čini sledeće:

- prati najnovija razvojna dostignuća u oblasti boja i lakova
- u svojim proizvodima primenjuje najkvalitetnije sirovine renomiranih proizvodjača u svetu
- svoje proizvode projektuje prema zahtevu tržišta
- predlaže i osigurava da se proizvodi koriste u odgovarajućim sistemima zaštite
- publikuje tehničku dokumentaciju i brine se da naši kupci dobiju dovoljno tehničkog znanja putem predavanja i seminara.

Prednosti odabiranja premaznih sredstava i sistema zaštite Pomoravlja

Odabranim sistemima zaštite kod novih, reparature i održavanja postojećih objekata odabrali ste i prednosti u sledećem:

- isporuka celokupne palete proizvoda za kompletну zaštitu objekta od jednog isporučioca
- ostvaren kvalitet zaštite i ekonomični projekat zaštite
- sveže proizvedena premazna sredstva s promtnom isporukom
- tehnički servis pri izboru sistema zaštite i izvođenju radova.

USLOVI IZLAGANJA OBJEKATA

- **Gradska i blaga industrijska okolina**

- područje pod uticajem industrijske, urbane priobalne okoline
- blagi korozioni agensi (vлага, UV zraci, padavine)
- sadržaj SO₂, u atmosferi manji od 10µg/m³
- sadržaj soli u padavinama manji od 12 µg/l kiše.

- **Industrijska okolina**

- područja u kojima je izražen uticaj hemijskog zagadživanja
- UV zračenje i visoka vлага
- sadržaj SO₂ u atmosferi veći od 10µg/m³

- **Morska i priobalna okolina**

- područja u kojima su izraženi uticaji visokog sadržaja soli,jaki vetrovi, UV zračenje i visoka vлага
- sadržaj soli u padavinama je veći od 12µg/l kiše

- **Objekti izloženi direktnom delovanju voda**

- objekti izloženi delovanju vode ili vlage

- **Objekti izloženi delovanju hemikalija**

- objekti izloženi delovanju kiselina, baza, soli, organskih rastvarača.

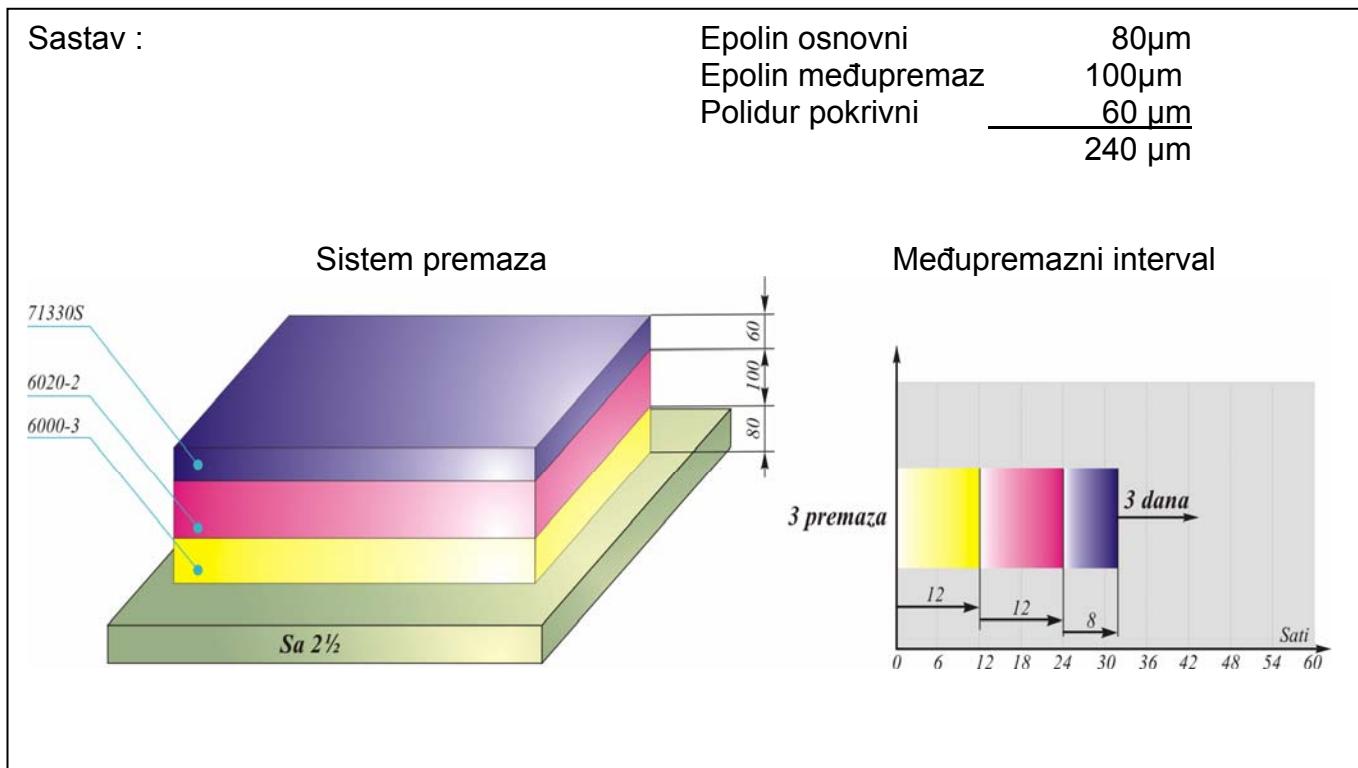
SISTEMI ZAŠTITE PREMAZNIM SREDSTVIMA ZA NOVOGRADNJU

SISTEM EP/PUR EPOKSI POLIURETANSKI

Industrijska,morska i priobalna okolina

Stepen korozivnosti: C5-I; C5-M; ISO 12944-2

Priprema površine: Sa 2 ½ ISO 8501-1



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostavna aplikacija i održavanje
- Zadržavanje boje i sjaja
- Visoka otpornost na abraziju i udar
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena

Očekivana trajnost zaštite: H (više od 15 god) ISO 12944-6

Primena

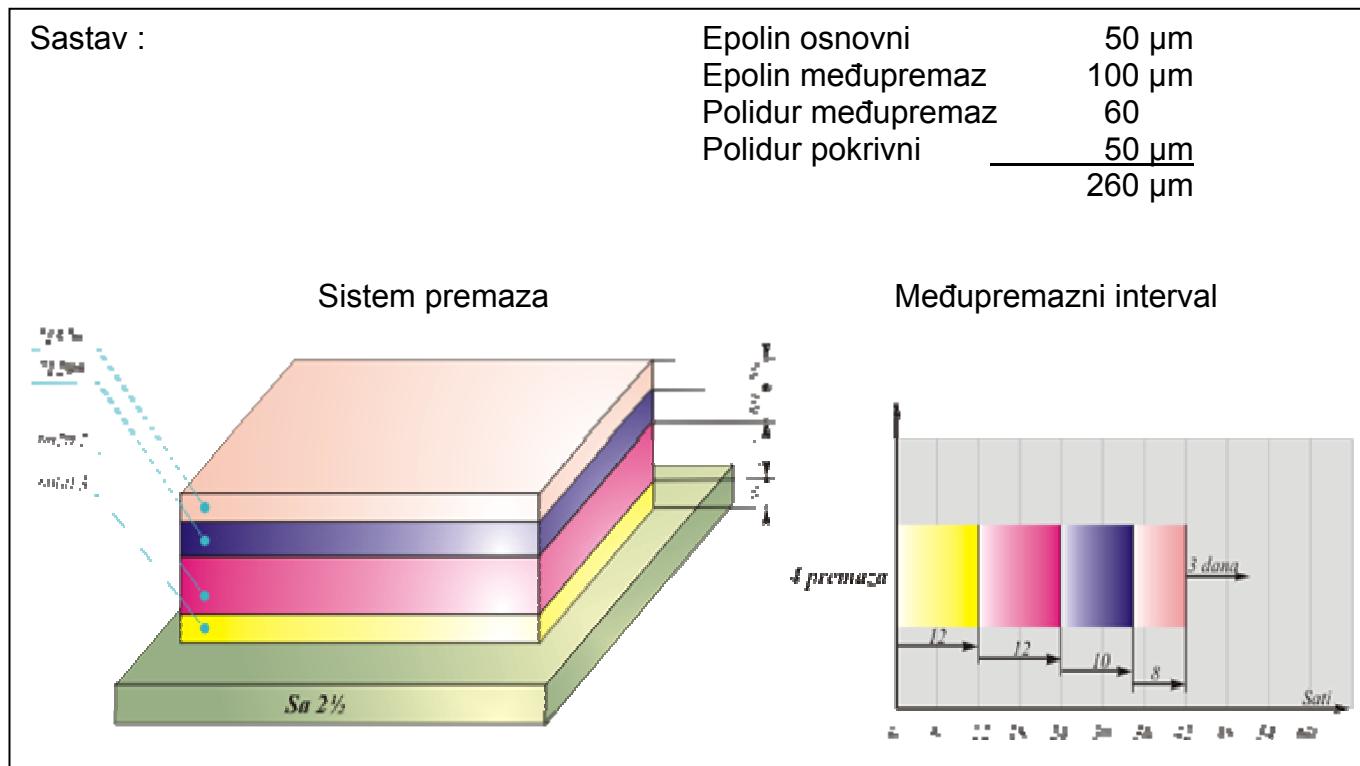
Preporučuje se za antikorozionu zaštitu objekata i konstrukcionog materijala termo i hidroelektrana, trafo stanica kao i industrijskih postrojenja i opreme.

SISTEM EP/PUR EPOKSI POLIURETANSKI

Industrijska, morska i priobalna okolina

Stepen korozivnosti: C5-I; C5-M; ISO 12944-2

Priprema površine: Sa 2 ½ ISO 8501-1



Odlike sistema

- Visoka otpornost na abraziju i udar
- Postojanost na atmosferilije i UV zračenje
- Zadržavanje boje i sjaja
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena
- Sistem podnosi temperaturne oscilacije -30°C+100°C

Očekivana trajnost zaštite: H (više od 15 godina) ISO 12944-6

Primena

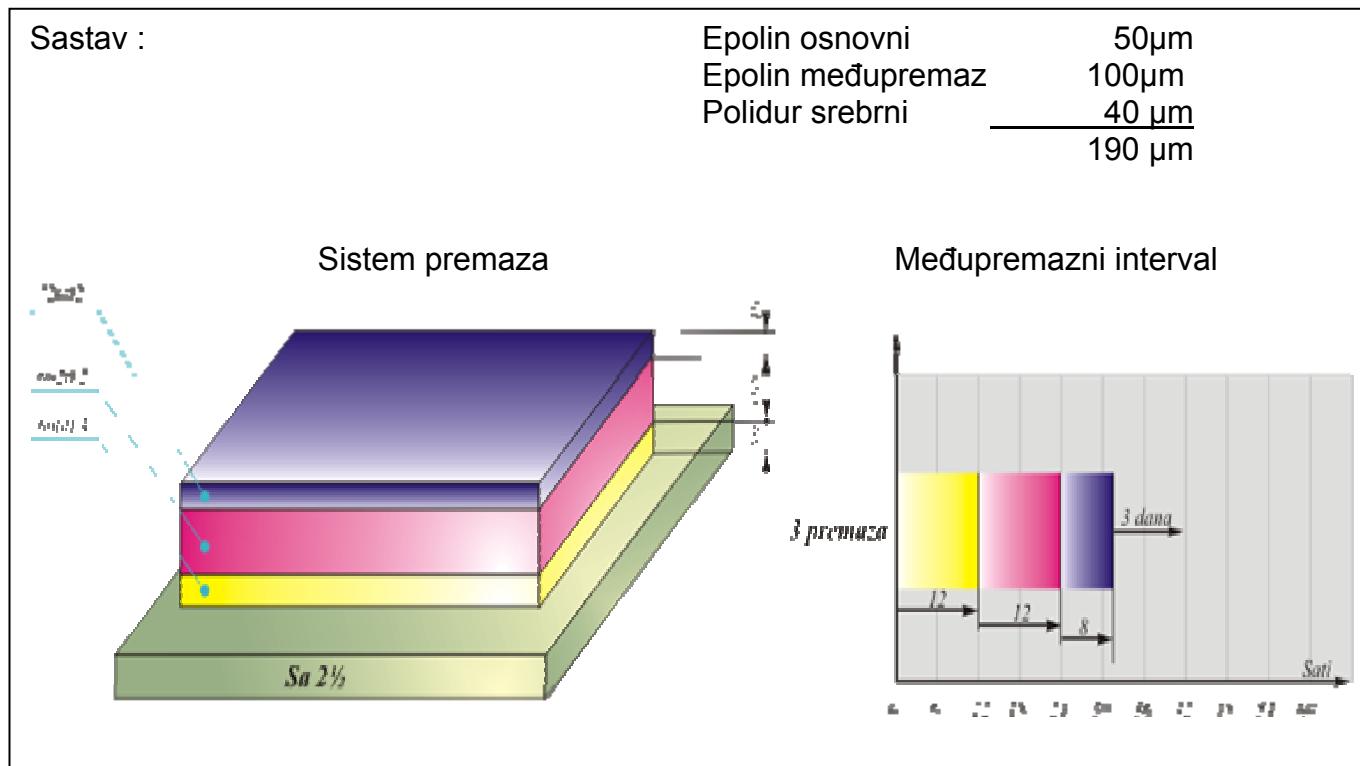
Preporučuje se za spoljnu zaštitu stranica putničkih i spavačih kola, elektrolokomotiva, tramvaja, autobusa i trolejbusa.

SISTEM EP/PUR EPOKSI POLIURETANSKI

Industrijska,morska i priobalna okolina

Stepen korozivnosti: C5-I; C5-M; ISO 12944-2

Priprema površine: Sa 2 ½ ISO 8501-1



Odlike sistema

- Visoka otpornost na abraziju i udar
- Postojanost na atmosferilije i UV zračenje
- Zadržavanje boje i sjaja
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena
- Sistem podnosi temperaturne oscilacije -30°C+100°C

Očekivana trajnost zaštite: H (više od 15 godina)

ISO 12944-6

Primena

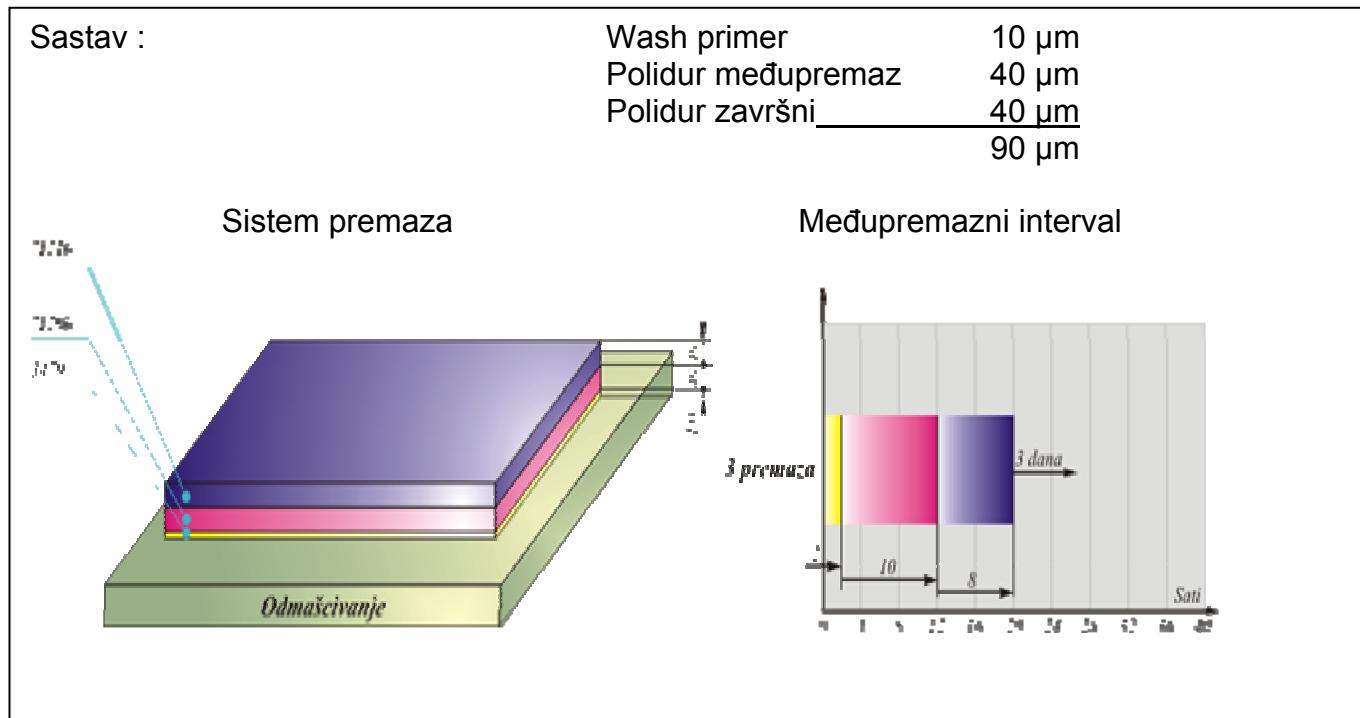
Preporučuje se za spoljnu zaštitu krova elektrolokomotiva, putničkih i spavačih kola.

SISTEM PVB/PUR POLIVINILBUTIRAL - POLIURETAN

Industrijska klima

Stepen korozivnosti : C 5 – I SO 12944-2

Priprema površine : odmašćivanje



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Mogućnost dobrog održavanja
- Zadržavanje boje i sjaja
- Visoka otpornost na abraziju i udar
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena
- Sistem podnosi temperaturne oscilacije -70°C+100°C

Očekivana trajnost zaštite : M (5-15 godina) ISO 12944-6

Primena

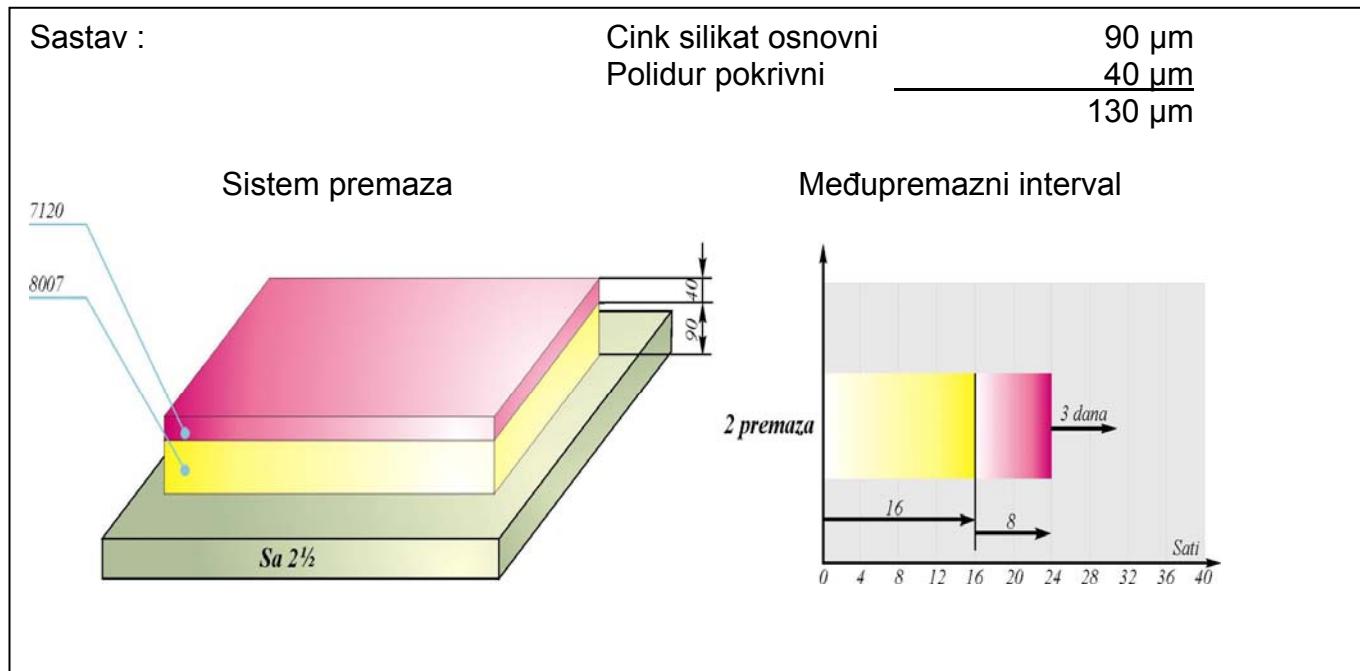
Preporučuje se za zaštitu aviona i ostalih vazduhoplova.

SISTEM ESI / PUR ETILSILIKAT - POLIURETAN

Industrijska klima

Stepen korozivnosti : C 5 – I ISO 12944-2

Priprema površine : Sa 2 ½ ISO 8501-1



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Mogućnost dobrog održavanja
- Zadržavanje boje i sjaja
- Visoka otpornost na abraziju i udar
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena

Očekivana trajnost : M (5-15 godina) ISO 12944-6

Primena

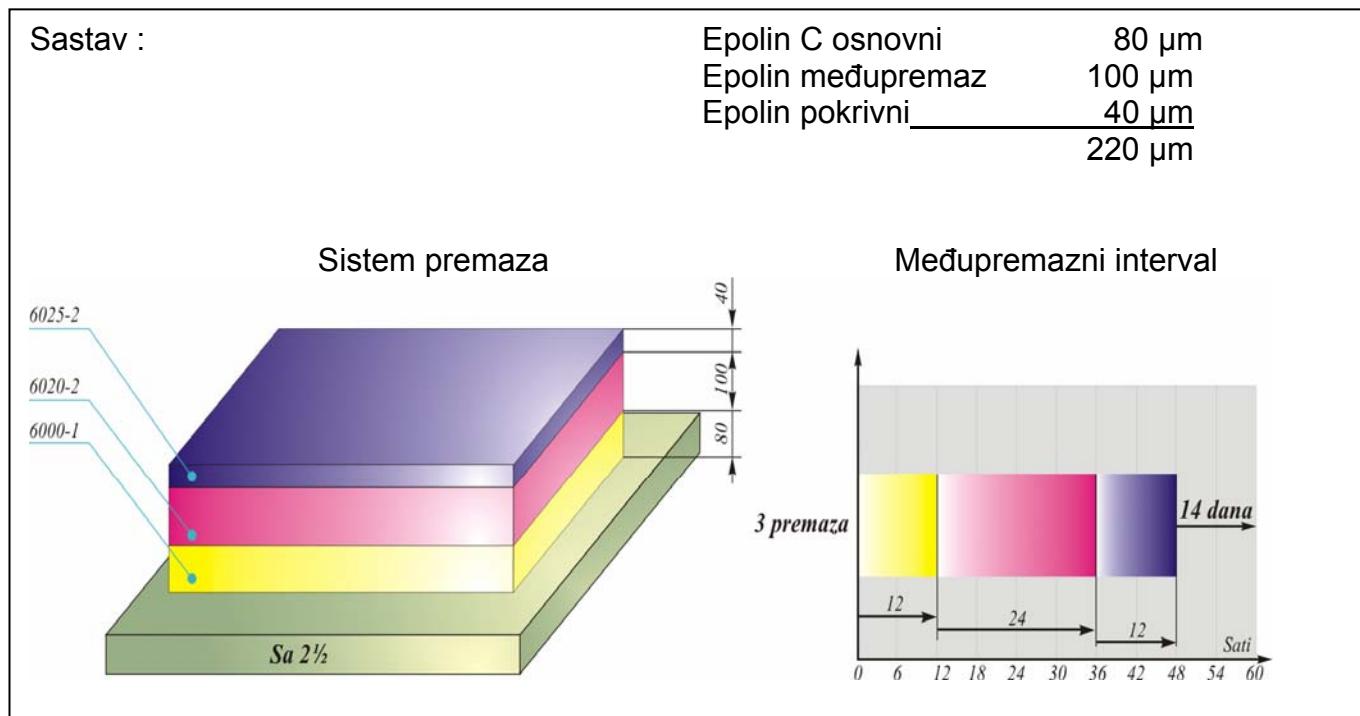
Preporučuje se za zaštitu konstrukcionog materijala u industrijskoj okolini.

SISTEM EP EPOKSI

Objekti izloženi delovanju hemikalija.

Stepen korozivnosti : C5-I ISO 12944-2

Priprema površine : Sa 2 ½ ISO 8501 - 1



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostavna aplikacija i održavanje
- Visoka otpornost na uticaj hemikalija
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena

Očekivana trajnost zaštite M (5-15 godina) ISO 12944-6

Primena

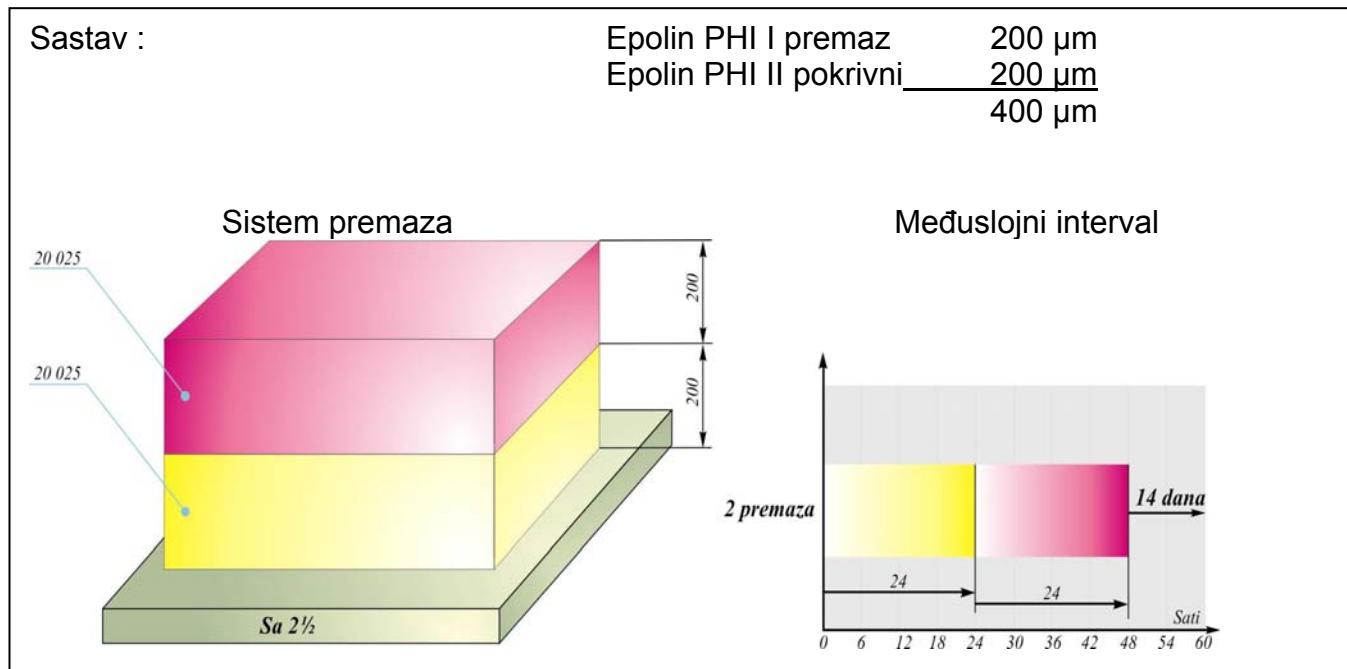
Preporučuje se za antikorozionu zaštitu raznih konstrukcionih objekata izloženih direktnom delovanju kiselina, baza, soli.

SISTEM EP EPOKSI

Objekti izloženi direktnom delovanju vode za piće, slane vode mora, voćnih sokova sa pH vrednošću iznad 5, kao i praškastih prehrambenih proizvoda.

Stepen korozivnosti : Im1 , Im2 , Im3 ; ISO 12944-2

Priprema površine : Sa 2 ½ ISO 8501 - 1



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostavna aplikacija i održavanje
- Ne utiče na promene organoleptičkih svojstava vode za piće i ostalih prehrambenih proizvoda sa kojima dolazi u dodir.
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena

Očekivana trajnost zaštite

M (5-15 godina)

ISO 12944-6

Primena

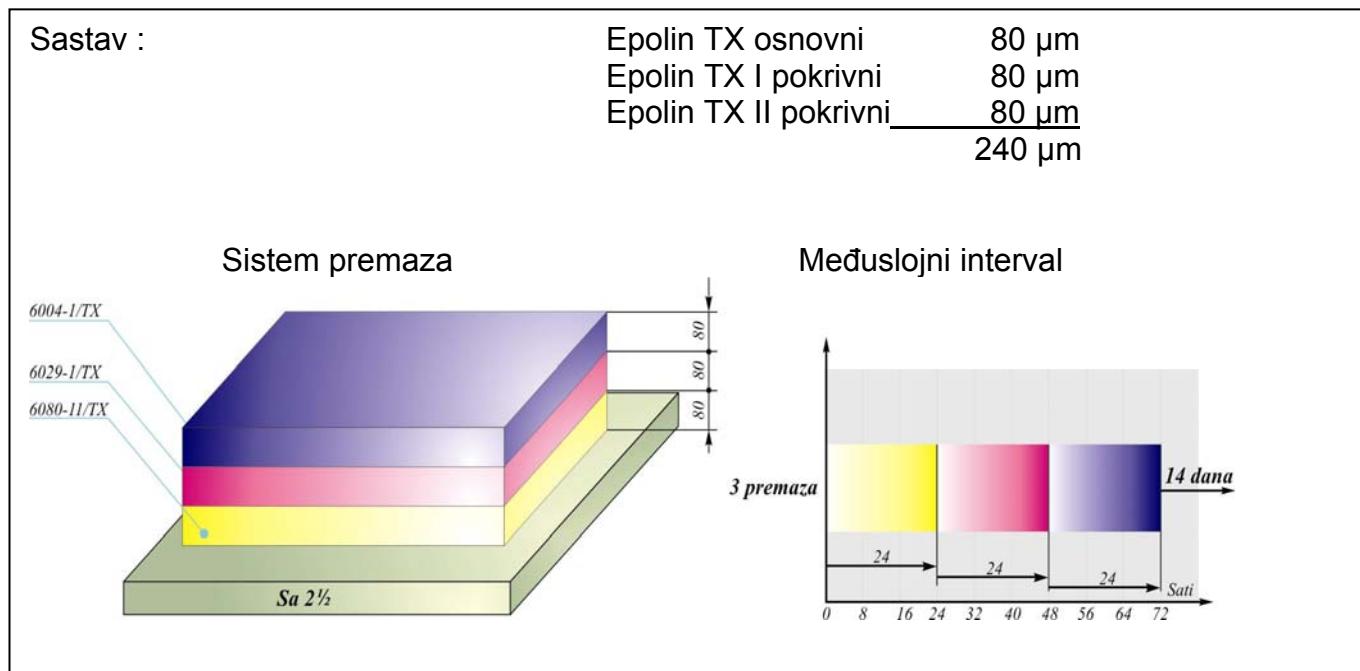
Preporučuje se za antikorozionu zaštitu rezervoara u kojima se skladišti i transportuje voda za piće, slana voda, šira, voćni sokovi sa pH vrednošću iznad 5, brašno, žitarice, šećer i njegove prerađevine.

SISTEM EP EPOKSI

Objekti izloženi direktnom delovanju nafte i naftnih derivata.

Stepen korozivnosti : Im1 , Im2 , Im3 ; ISO 12944-2

Priprema površine : Sa 2 ½ ISO 8501 - 1



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostavna aplikacija i održavanje
- Visoka otpornost na uticaj nafte i naftnih derivata
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena

Očekivana trajnost zaštite

M (5-15 godina)

ISO 12944-6

Primena

Preporučuje se za unutrašnju antikorozionu zaštitu cisterni i rezervoara u kojima se transportuje nafta i naftni derivati.

SISTEM EP EPOKSI

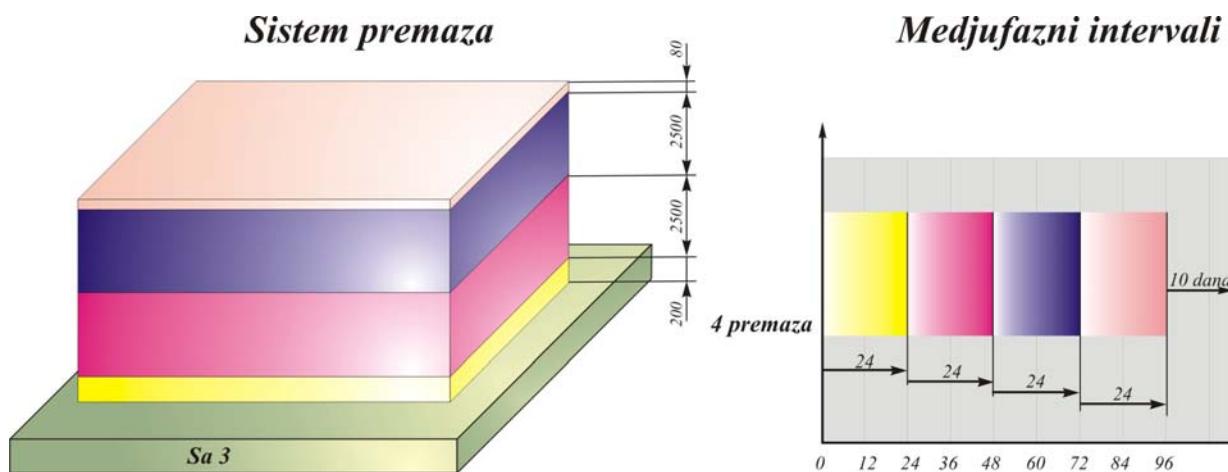
Antikoplast TXK-3 - Epoksi sistem bez organskih rastvarača.
 Objekti izloženi stalnom uticaju vlage i vode.

Stepen korodivnosti : Im1, Im2, Im3; ISO 12944-2

Priprema površine : Sa3 ISO 8501-1

Sastav

Antikoplast TXK-3	200 µm
Antikoplast TXK-3 + pesak	2500 µm (2.5 mm)
Antikoplast TXK-3 + pesak	2500 µm (2.5 mm)
Antikoplast TXK-3	80 µm



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostavna aplikacija i održavanje
- Visoka otpornost na uticaj vode i vlage
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena

Očekivana trajnost zaštite M (5-15 godina) ISO 12944-6

Primena

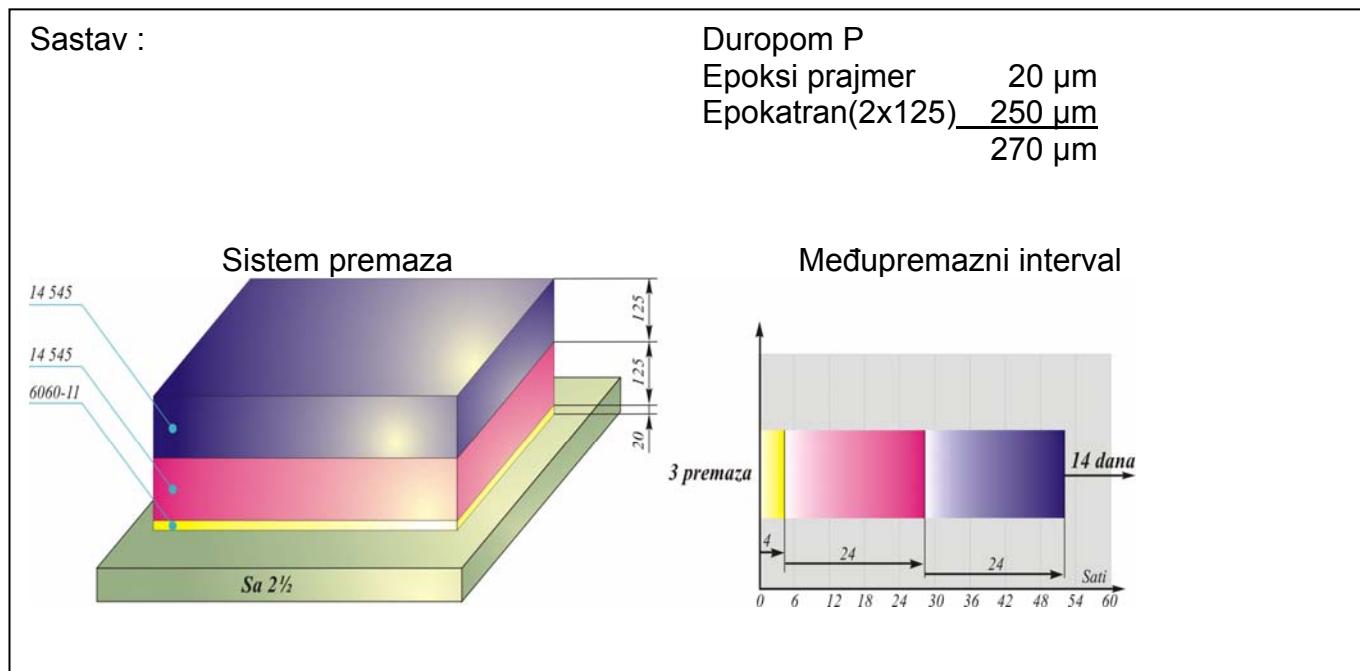
Zaštita od korozije na kondenzatorima i drugim izmenjivačima topline termoenergetskih postrojenja

SISTEM EP/CTE EPOKSI - EPOKSIKATRAN

Objekti izloženi direktnom delovanju vode

Stepen korozivnosti : Im1 , Im2 , Im3 ; ISO 12944-2

Priprema površine : Sa 2 ½ ISO 8501 - 1



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostavna aplikacija i održavanje
- Visoka otpornost na uticaj vode i vlage
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena

Očekivana trajnost zaštite M (5-15 godina) ISO 12944-6

Primena

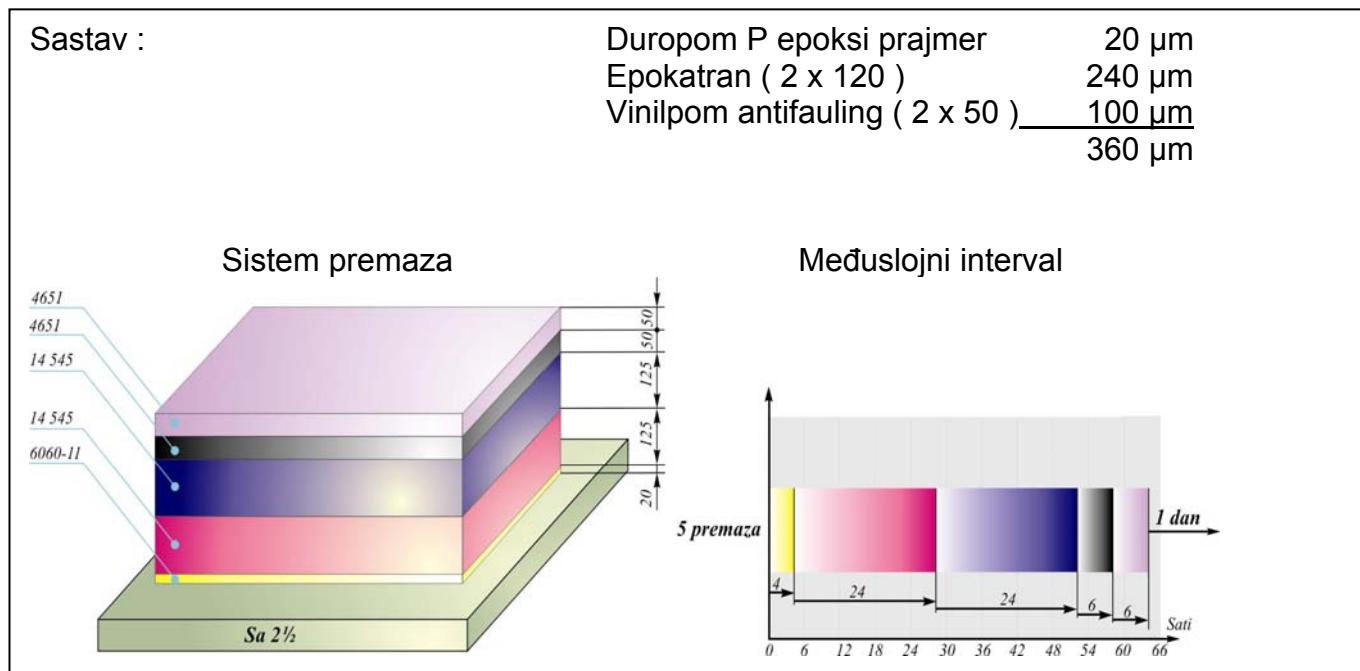
Preporučuje se za antikorozionu zaštitu raznih konstrukcionih materijala izloženih direktnom delovanju vode ili vlage ; zatvarači za hidroelektrane.

SISTEM EP/PVC/AK EPOKSI VINIL ALKIDNI

Objekti izloženi direktnom delovanju morske vode.

Stepen korozivnosti : Im1 , Im2 , Im3 ; ISO 12944-2

Priprema površine : Sa 2 ½ ISO 8501 - 1



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostavna aplikacija i održavanje
- Dugotrajna zaštita od obrastanja na podvodnim delovima plovnih objekata
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena

Očekivana trajnost zaštite L (2-5 godina) ISO 12944-6

Primena

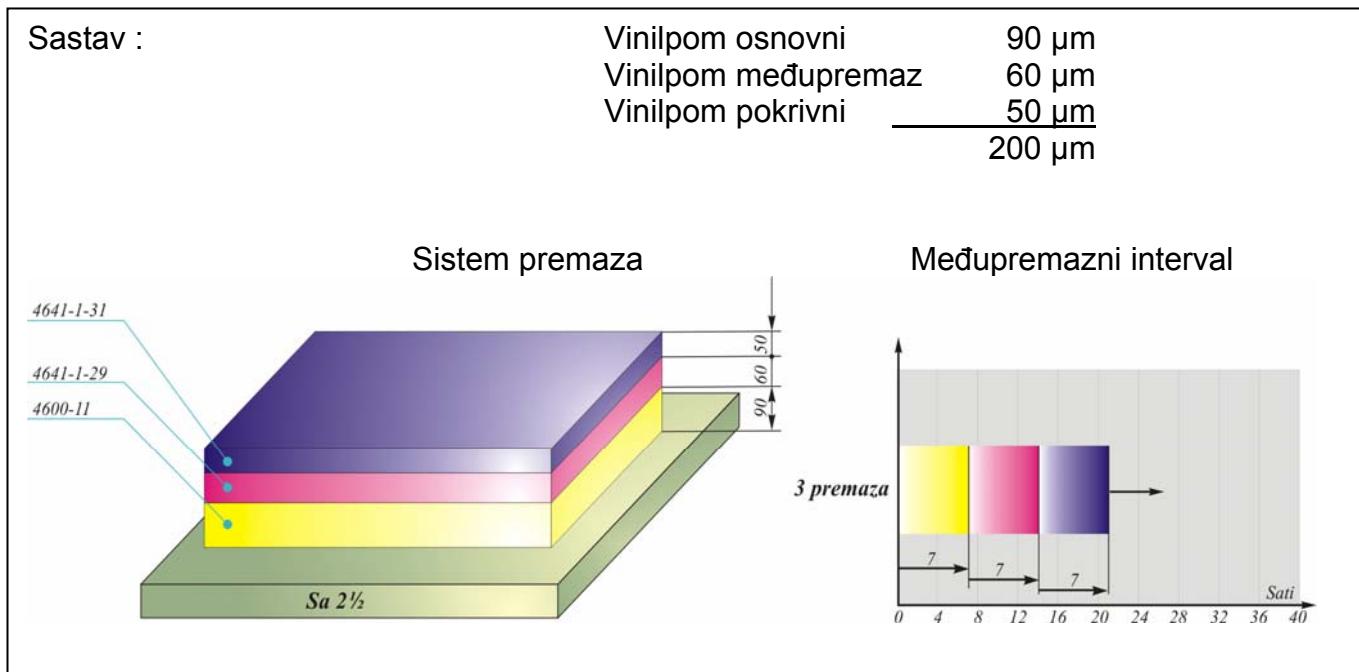
Preporučuje se za antikorozionu zaštitu podvodnog dela trupa broda, čamaca i jahti.

SISTEM PVC/AK VINIL ALKIDNI

Industrijska, morska i priobalna okolina

Stepen korozivnosti: C5-I;C5-M ISO 12944-2

Priprema površine: Sa 2 ½ ISO 8501-1



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostavna aplikacija i održavanje
- Mogućnost primene pri niskim temperaturama
- Visoka otpornost na abraziju i udar
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena
- Brzo sušenje omogućuje i brzu montažu proizvoda na objektu

Očekivana trajnost zaštite M (5-15 godina) ISO 12944-6

Primena

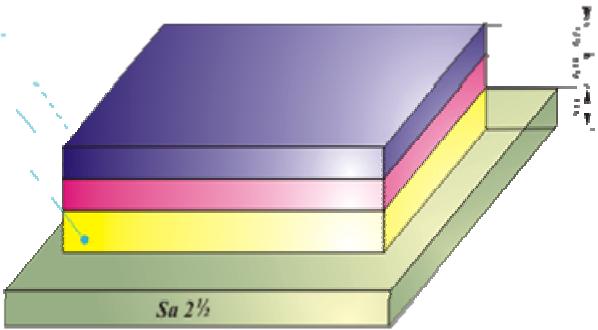
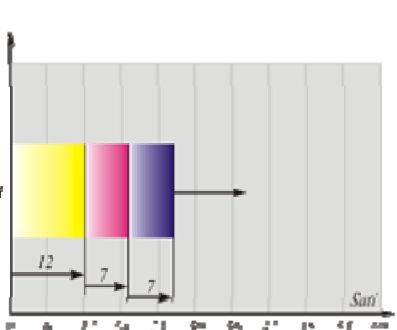
Preporučuje se za antikorozionu zaštitu čeličnih konstrukcija u uslovima sibirske klime.

SISTEM EP/PVC/AY EPOKSI VINIL AKRILNI

Industrijska, morska i priobalna okolina.

Stepen korozivnosti : C5-I; C5-M ISO 12944-2

Priprema površine : Sa 2 ½ ISO 8501 - 1

Sastav : Epolin osnovni 80 µm Vinilpom AY pok.(2 x 60) 120 µm 200 µm
Sistem premaza 
Međuslojni interval 

Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostavna aplikacija i održavanje
- Visoka otpornost na abraziju i udar
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena

Očekivana trajnost zaštite M (5 – 15 god.) ISO 12944-6

Primena

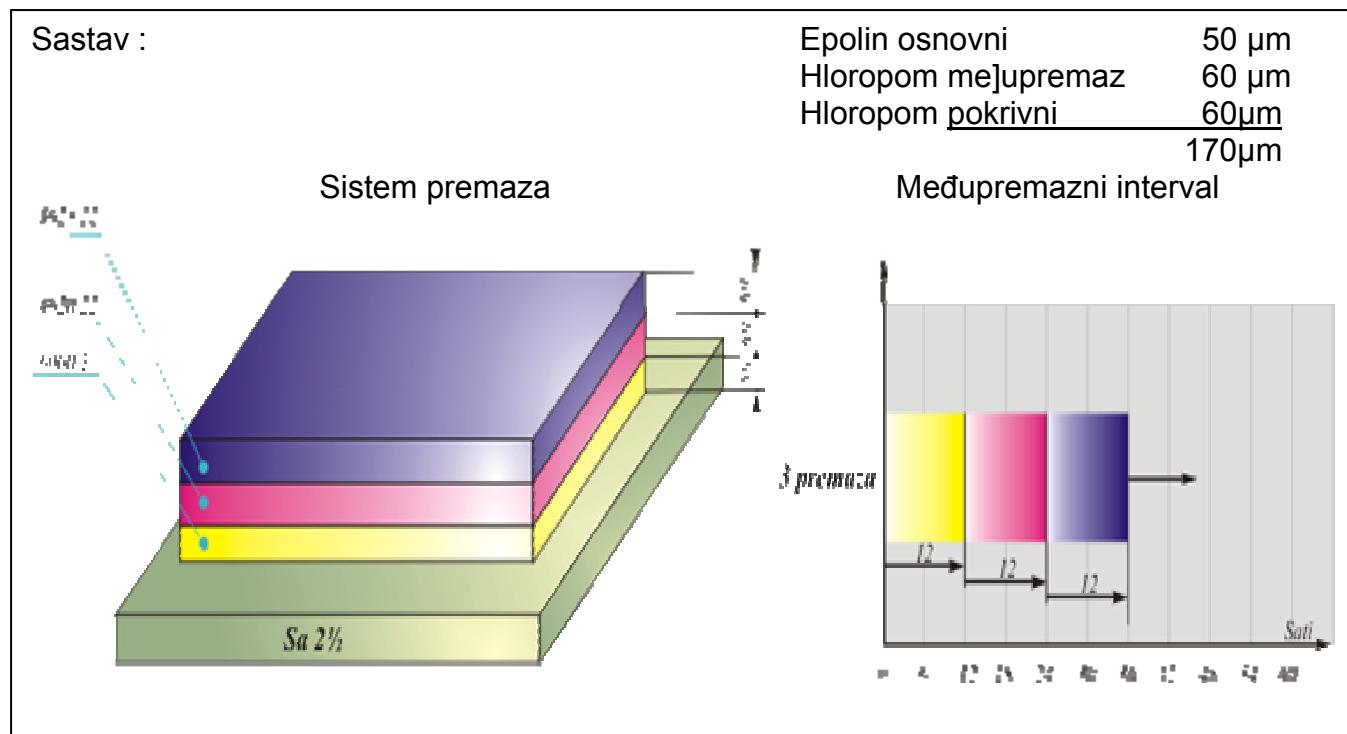
Preporučuje se za antikorozionu zaštitu dalekovoda, električnih stubova, konstrukcionog materijala trafo stanica, hidro i termoelektrana.

SISTEM EP/CR EPOKSI HLORKAUČUK

Industrijska, morska i priobalna okolina

Stepen korozivnosti: C5-I; C5-M; ISO 12944-2

Priprema površine: Sa 2 ½ ISO 8501-1



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostavna aplikacija i održavanje
- Mogućnost primene pri niskim temperaturama
- Visoka otpornost na abraziju i udar
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena.

Očekivana trajnost zaštite: M (5-15 godina) ISO 12944-6

Primena

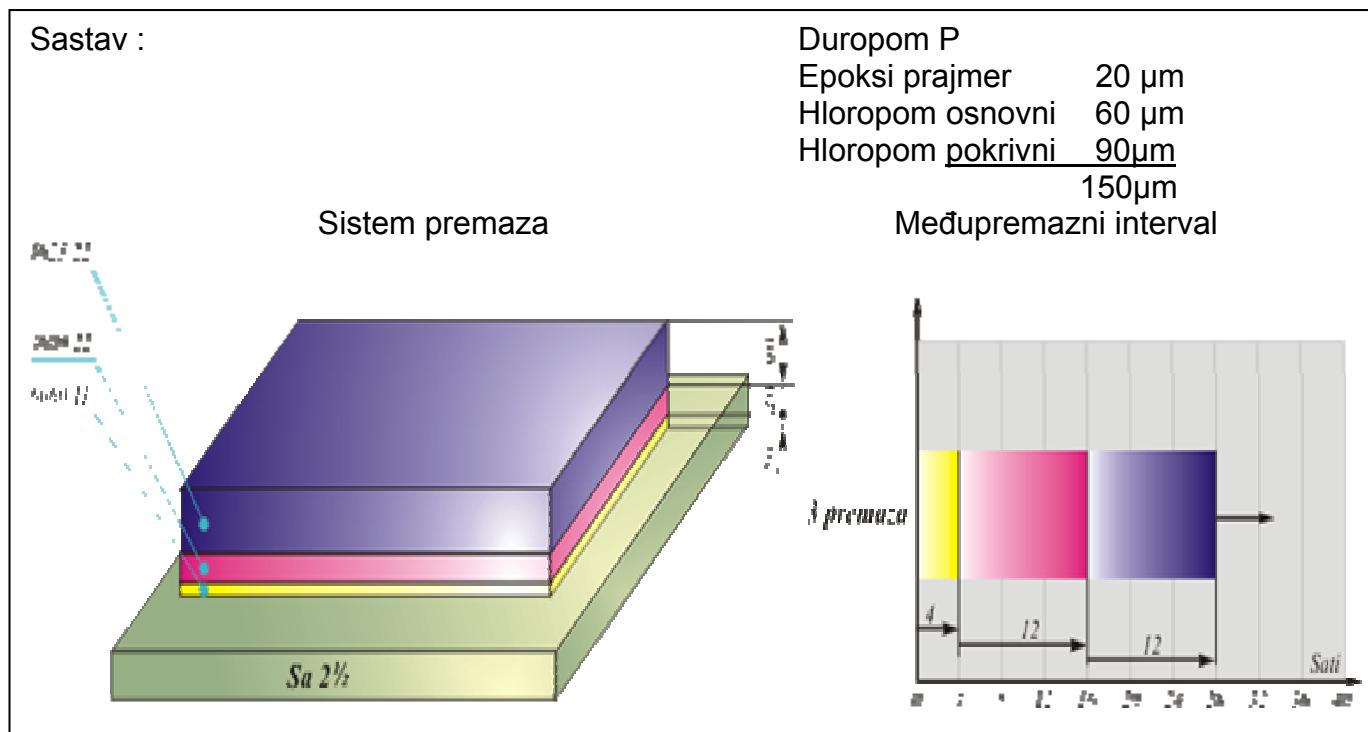
Preporučuje se za zaštitu spoljnih površina železničkih transportnih sredstava, čeličnih konstrukcija u uslovima tropske klime, konstrukcionih materijala hidro i termoelektrana.

SISTEM EP/CR EPOKSI HLORKAUČUK

Industrijska, morska i priobalna okolina

Stepen korozivnosti: C5-I; C5-M; ISO 12944-2

Priprema površine: Sa 2 ½ ISO 8501-1



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostavna aplikacija i održavanje
- Mogućnost primene pri niskim temperaturama
- Visoka otpornost na abraziju i udar
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena.

Očekivana trajnost zaštite: M (5-15 godina) ISO 12944-6

Primena

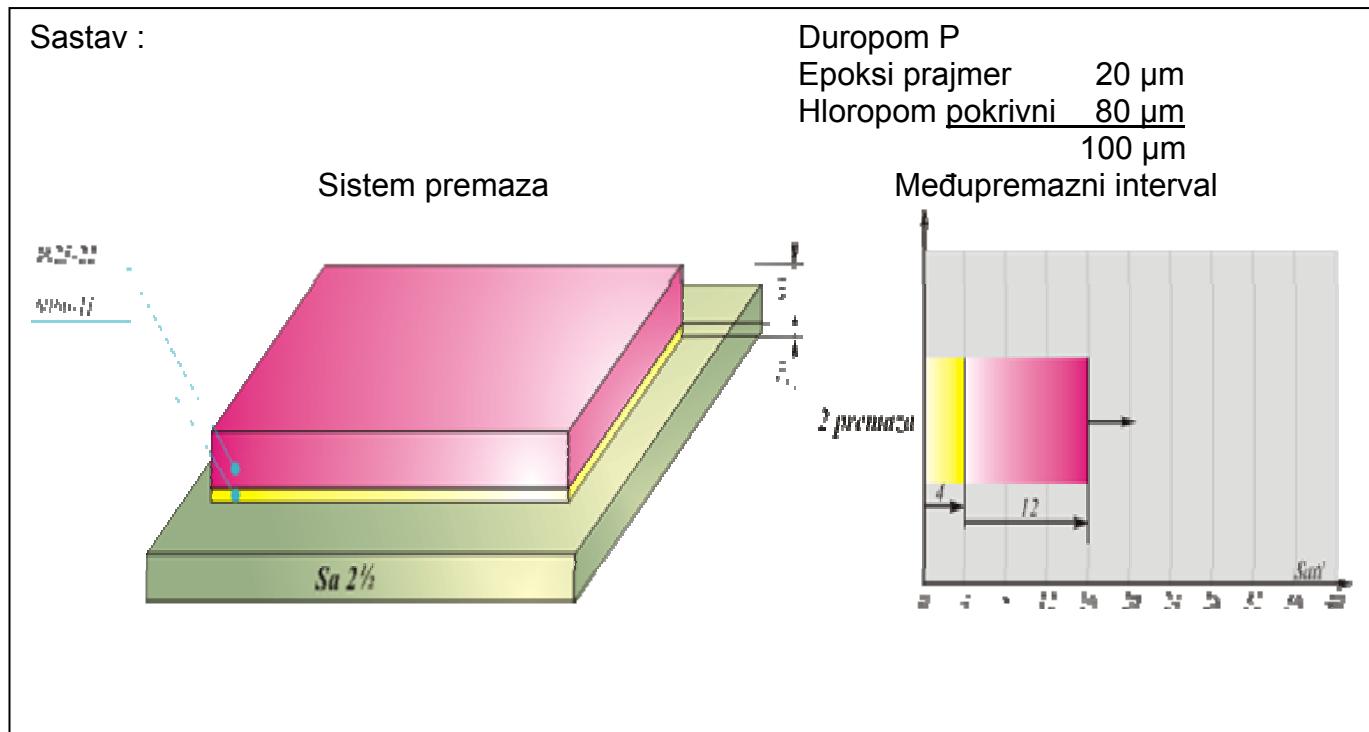
Preporučuje se za zaštitu spoljnih površina železničkih transportnih sredstava, čeličnih konstrukcija u uslovima tropske klime, konstrukcionih materijala hidro i termoelektrana.

SISTEM EP/CR EPOKSI HLORKAUČUK

Industrijska, morska i priobalna okolina

Stepen korozivnosti: C5-I; C5-M; ISO 12944-2

Priprema površine: Sa 2 ½ ISO 8501-1



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostavna aplikacija i održavanje
- Mogućnost primene pri niskim temperaturama
- Visoka otpornost na abraziju i udar
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena.

Očekivana trajnost zaštite: M (5-15 godina) ISO 12944-6

Primena

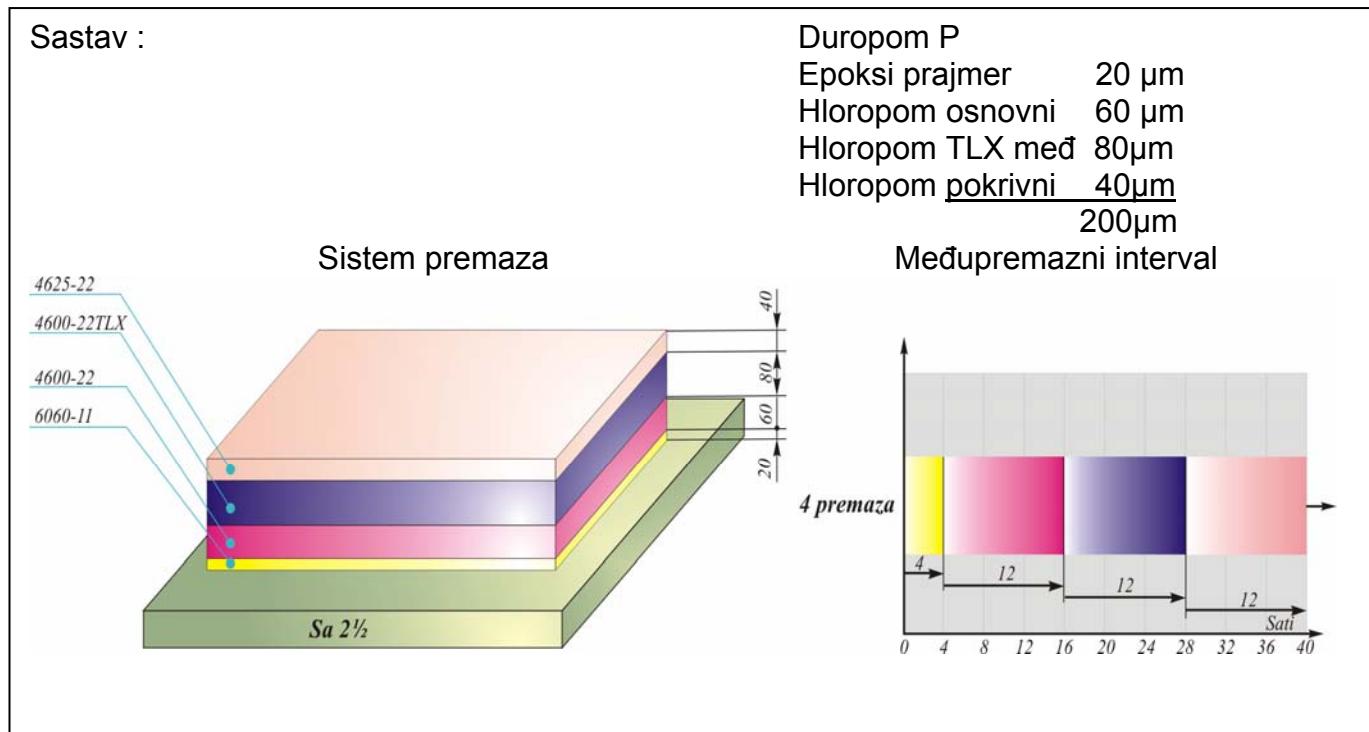
Preporučuje se za zaštitu kontejnera za prekomorski i suvozemni transport.

SISTEM EP/CR EPOKSI HLORKAUČUK

Industrijska, morska i priobalna okolina

Stepen korozivnosti: C5-I; C5-M; ISO 12944-2

Priprema površine: Sa 2 ½ ISO 8501-1



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostavna aplikacija i održavanje
- Mogućnost primene pri niskim temperaturama
- Visoka otpornost na abraziju i udar
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena.

Očekivana trajnost zaštite: M (5 – 15 god) ISO 12944-6

Primena

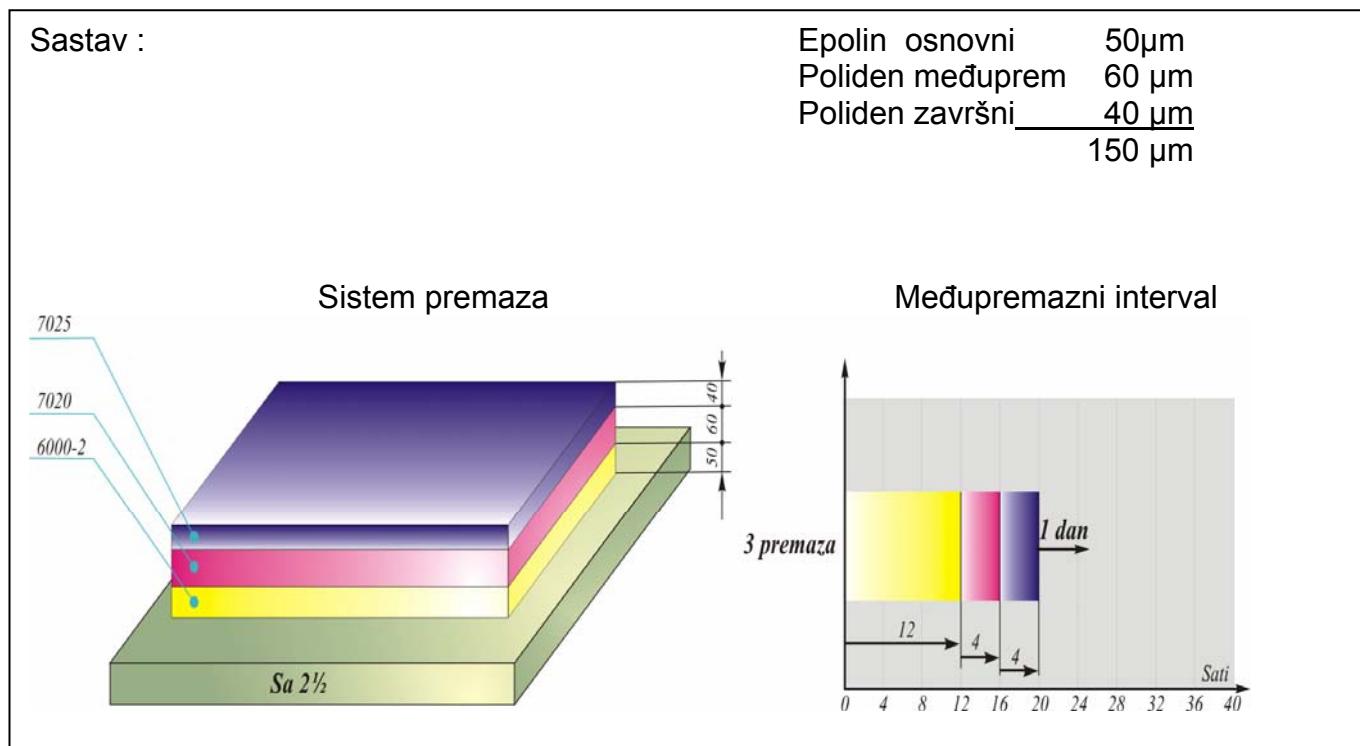
Preporučuje se za antikorozionu zaštitu mostova, čeličnih konstrukcija kao i konstrukcionog materijala termoenergetskih postrojenja.

SISTEM EP/AKM EPOKSI MODIFIKOVANO ALKIDNI

Gradska i blaga industrijska okolina

Stepen korozivnosti : C3; ISO 12944-2

Priprema površine : Sa 2 ½ ISO 8501-1



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostavna aplikacija i održavanje
- Kraće vreme sušenja i stvrdnjavanja
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena

Očekivanja trajnost zaštite: M (5 - 15 god) ISO 12944-6

Primena

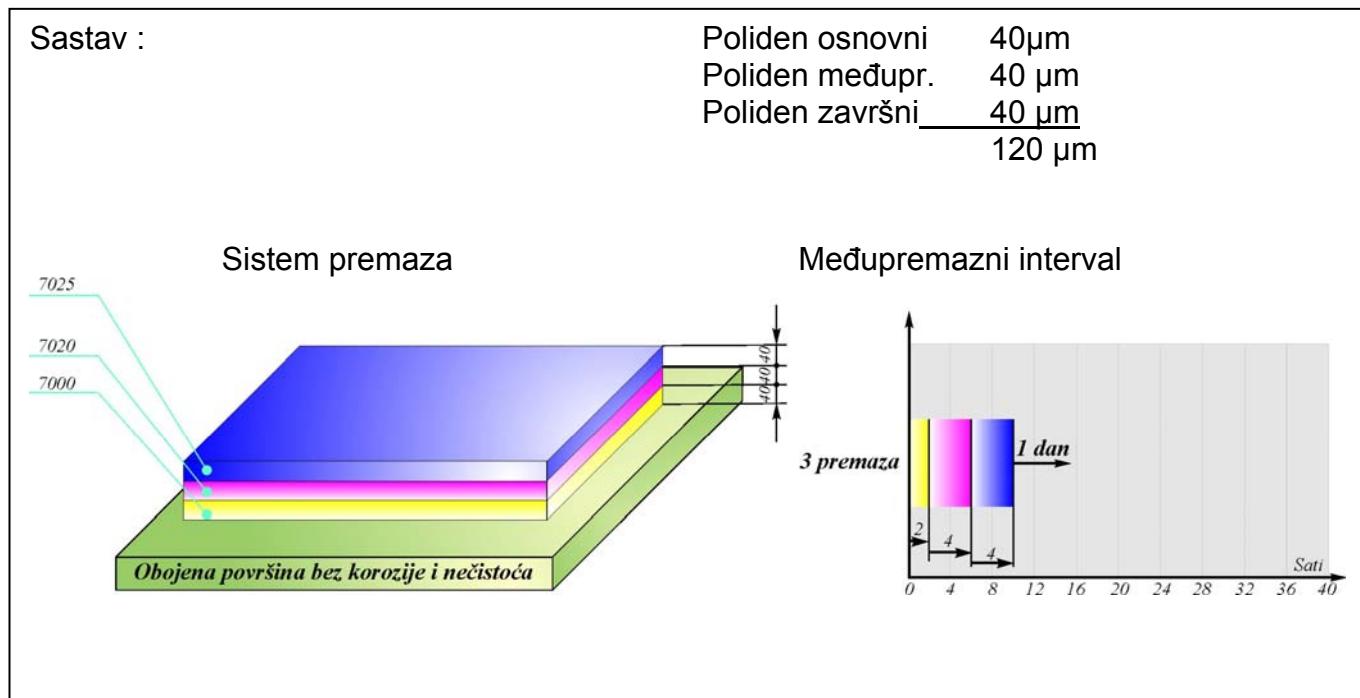
Preporučuje se za antikorozionu zaštitu spoljnih površina železničkih transportnih sredstava, dalekovoda, električnih stubova i drugog konstrukcionog materijala termoenergetskih postrojenja.

SISTEM AKM MODIFIKOVANO ALKIDNI

Gradska i blaga industrijska okolina

Stepen korozivnosti: C3 ; ISO 12944-2

Priprema površine: Sa 2 ½ ;St3 ISO 8501-1



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostavna aplikacija i održvanje
- Kraće vreme sušenja i stvrđnjavanja
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena

Očekivana trajnost zaštite: L (2-5 god) ISO 12944-6

Primena

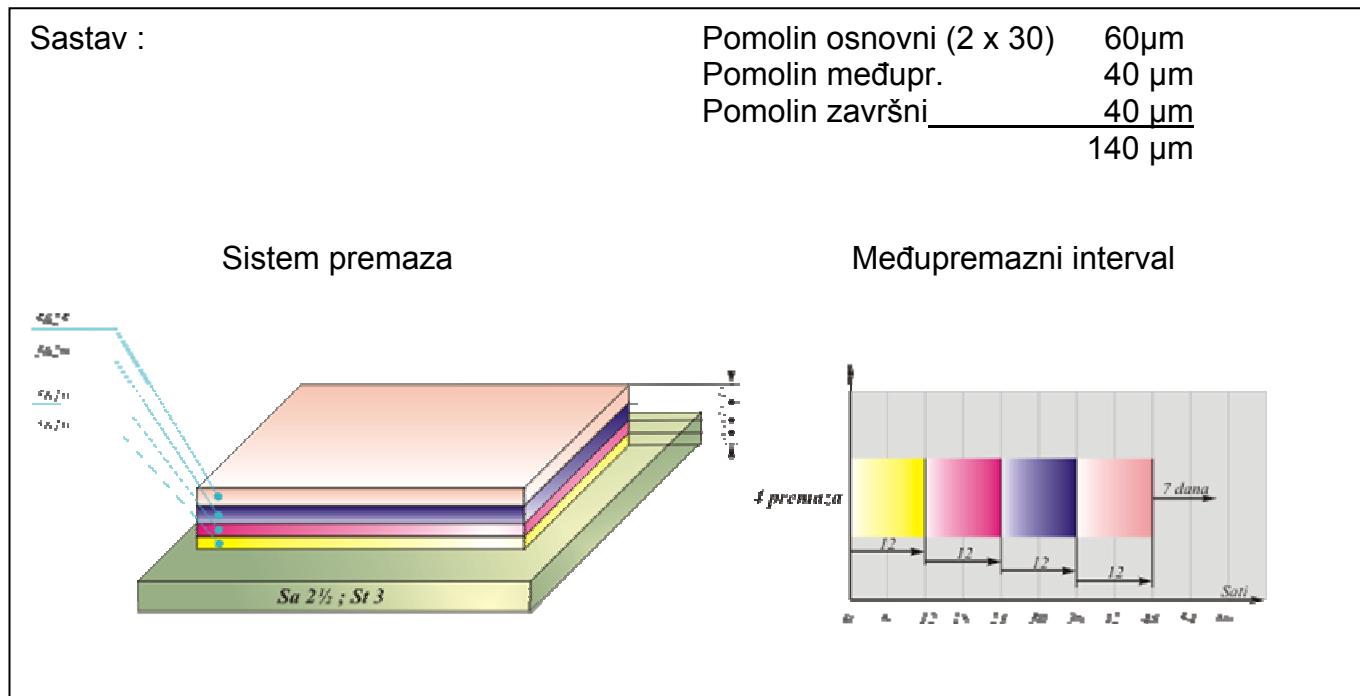
Preporučuje se za brzoušivu antikorozionu zaštitu čeličnih konstrukcija, spoljnih površina rezervoara za skladištenje i železničkih transportnih sredstava, električnih stzbova, mostova i ostale metalne galerije.

SISTEM AK ALKIDNI

Gradska i blaga industrijska okolina

Stepen korozivnosti: C3 ; ISO 12944-2

Priprema površine: Sa 2 ½ ; St3 ISO 8501 -1



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostvna aplikacija i održavanje
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena

Očekivana trajnost zaštite: M (5-15 godina) ISO 12944-6

Primena

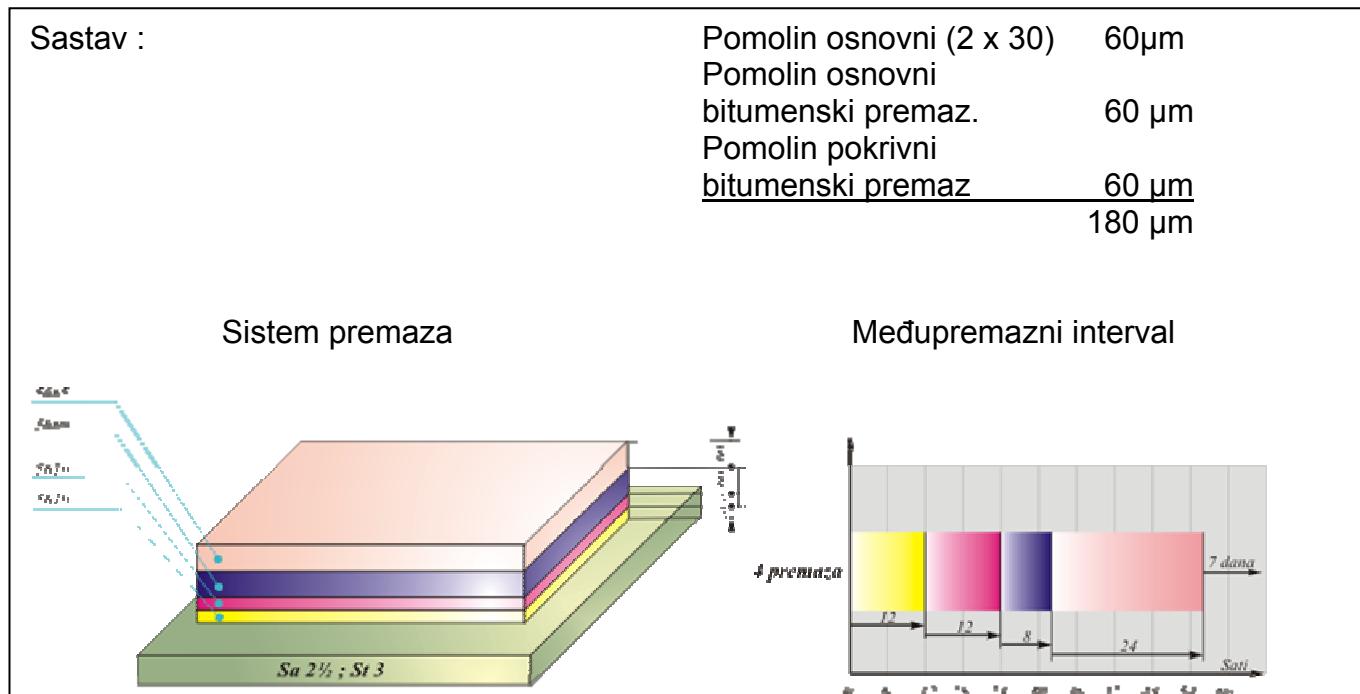
Preporučuje se za zaštitu spoljnih površina železničkih transportnih sredstava, mostova, čeličnih konstrukcija.

SISTEM AK/BIT ALKIDNO BITUMENSKI

Gradska i blaga industrijska okolina

Stepen korozivnosti: C3 ; ISO 12944-2

Priprema površine: Sa 2 ½ ; St3 ISO 8501 -1



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostvna aplikacija i održavanje
- Postojanost na povremenim uticajima vode i vlage
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena

Očekivana trajnost zaštite: M (5-15 godina) ISO 12944-6

Primena

Preporučuje se za zaštitu donjeg postolja železničkih transportnih sredstava i čeličnih konstrukcija povremeno izloženih uticaju vode i vlage.

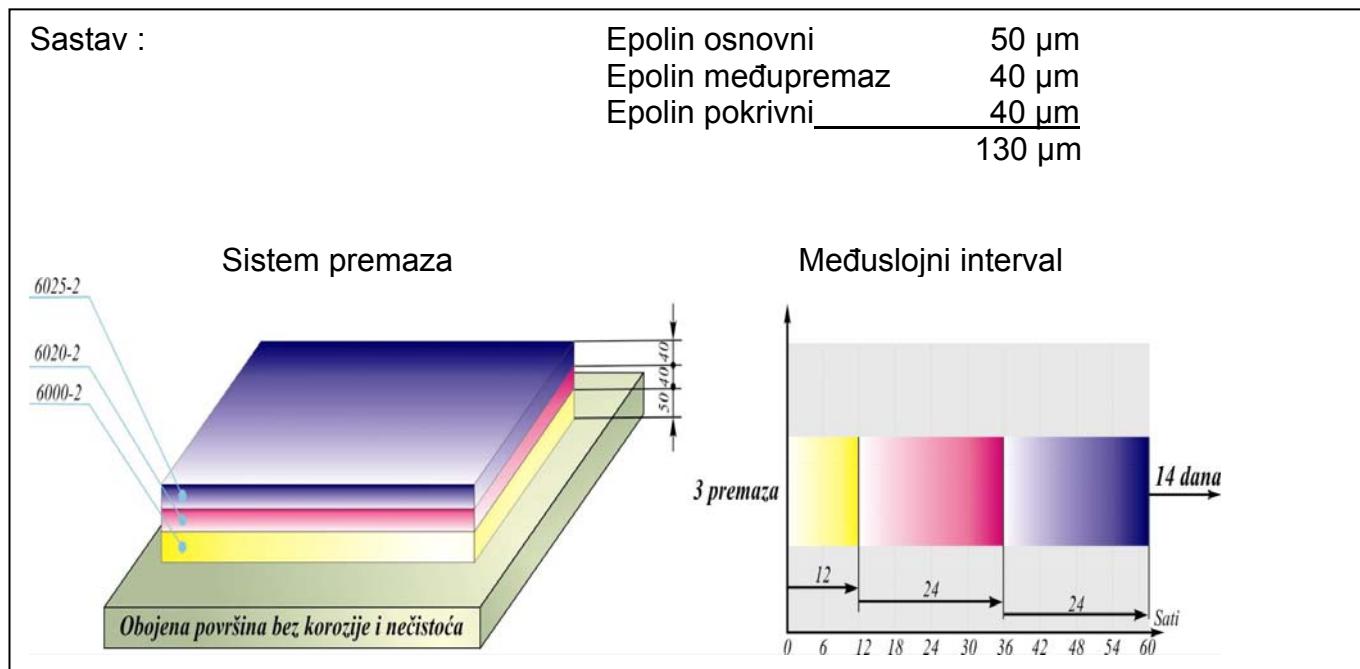
SISTEMI ZAŠTITE PREMAZNIM SREDSTVIMA ZA REPARATURU

SISTEM EP EPOKSI ZA REPARATURU

Industrijska okolina.

Stepen korozivnosti : C5-I ISO 12944-2

Priprema površine : Obojena površina bez korozije i nečistoća



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostavna aplikacija i održavanje
- Visoka otpornost na abraziju i udar
- Visoka postojanost na uticaj industrijske okoline
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena

Očekivana trajnost zaštite M (5-15 godina) ISO 12944-6

Primena

Preporučuje se kod reparature za antikorozionu unutrašnju zaštitu objekata i opreme u industrijski zagađenim sredinama.

SISTEM PVC/AK VINIL ALKIDNI

Industrijska, morska i priobalna okolina

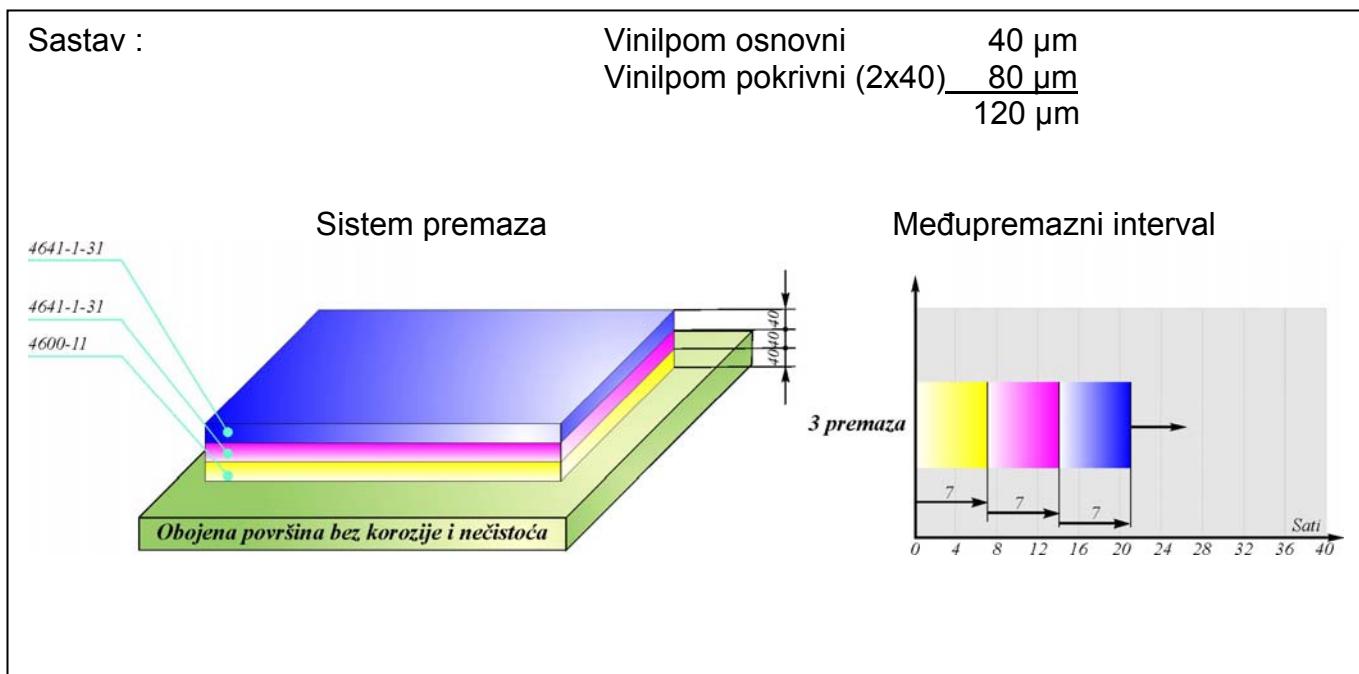
Stepen korozivnosti:

C5-I;C5-M

ISO 12944-2

Priprema površine:

Obojena površina bez korozije i nečistoća



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostavna aplikacija i održavanje
- Mogućnost primene pri niskim temperaturama
- Visoka otpornost na abraziju i udar
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena
- Brzo sušenje omogućuje i brzu montažu proizvoda na objektu

Očekivana trajnost zaštite

M (5 – 15 godina)

ISO 12944-6

Primena

Preporučuje se kod reparature za antikorozionu zaštitu dalekovoda, električnih stubova, konstrukcionog materijala trafo stanica, termo i hidroelektrana.

SISTEM PVC/AY VINIL AKRILNI

Industrijska, morska i priobalna okolina

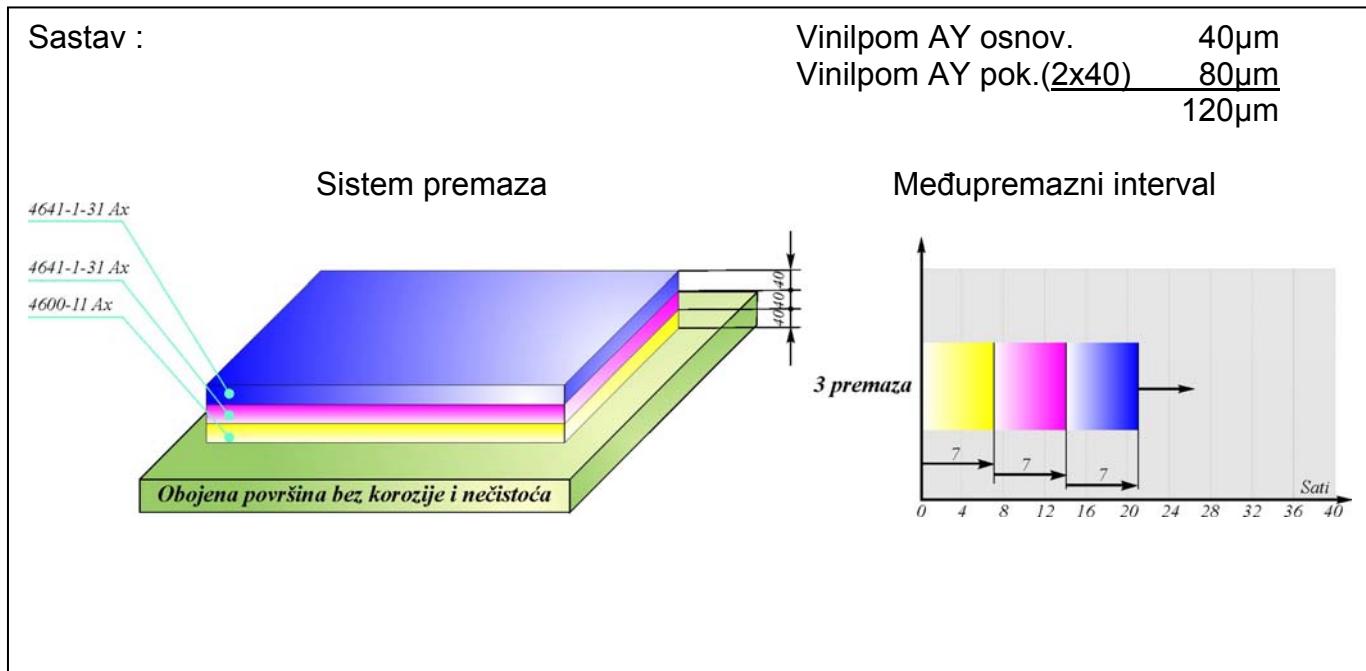
Stepen korozivnosti:

C5-I ;C5-M

ISO 12944-2

Priprema površine:

Obojena površina bez korozije i nečistoća



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostavna aplikacija i održavanje
- Mogućnost primene pri niskim temperaturama
- Visoka otpornost na abraziju i udar
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena
- Brzo sušenje omogućava i brzu montažu proizvoda na objektu

Očekivana trajnost zaštite:

M(5-15 god)

ISO 12944-6

Primena:

Preporučuje se za antikorozionu zaštitu dalekovoda, električnih stubova i konstrukcionog materijala trafo stanica.

SISTEM CR HLORKAUČUK

Industrijska okolina

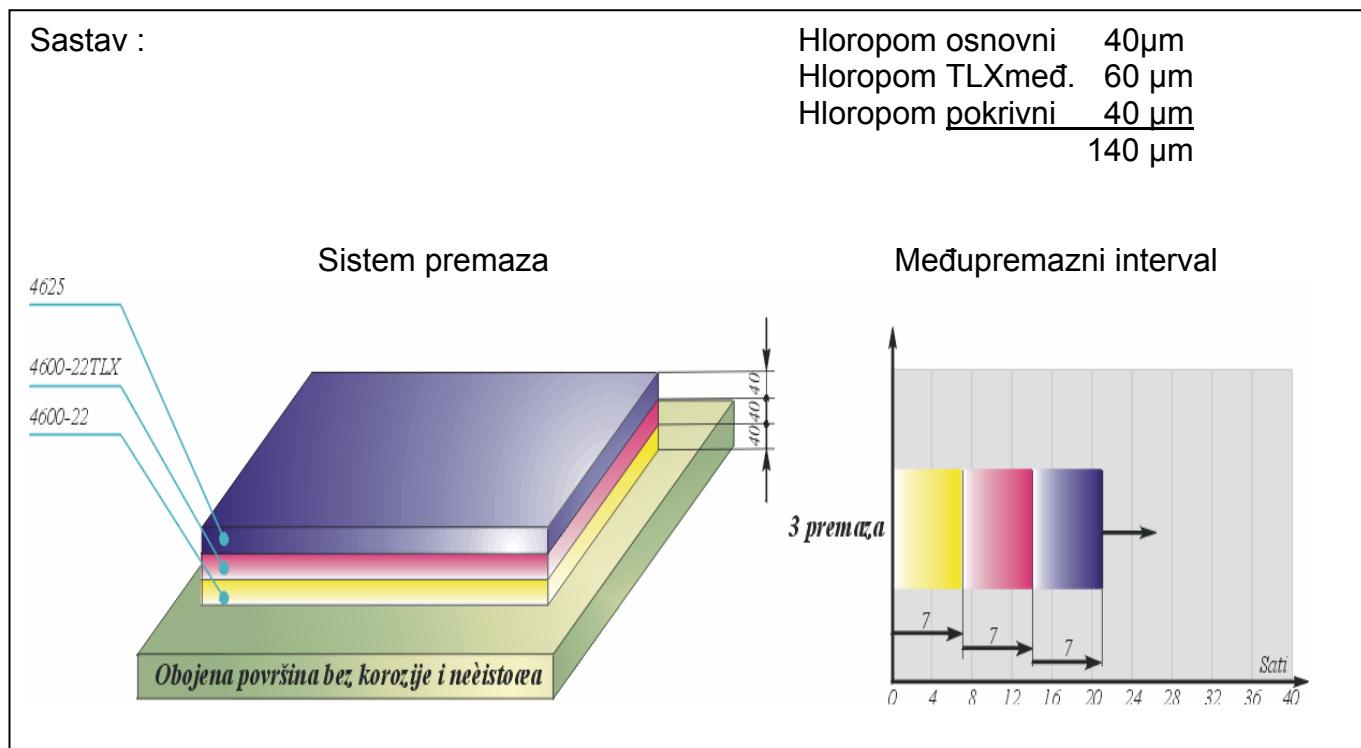
Stepen korozivnosti:

C5-I;

ISO 12944-2

Priprema površine

Obojena površina bez korozije i nečistoća



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostavna aplikacija i održavanje
- Mogućnost primene pri niskim temperaturama
- Visoka otpornost na abraziju i udar
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog perioda

Očekivana trajnost zaštite: M(5-15 godina) ISO 12944-6

Primena

Preporučuje se kod reparature za antikorozionu zaštitu dalekovoda, električnih stubova, konstrukcionog materijala termoenergetskih postrojenja, spoljnih površina rezervoara i teretnih železničkih vozila.

SISTEM AKM MODIFIKOVANO ALKIDNI

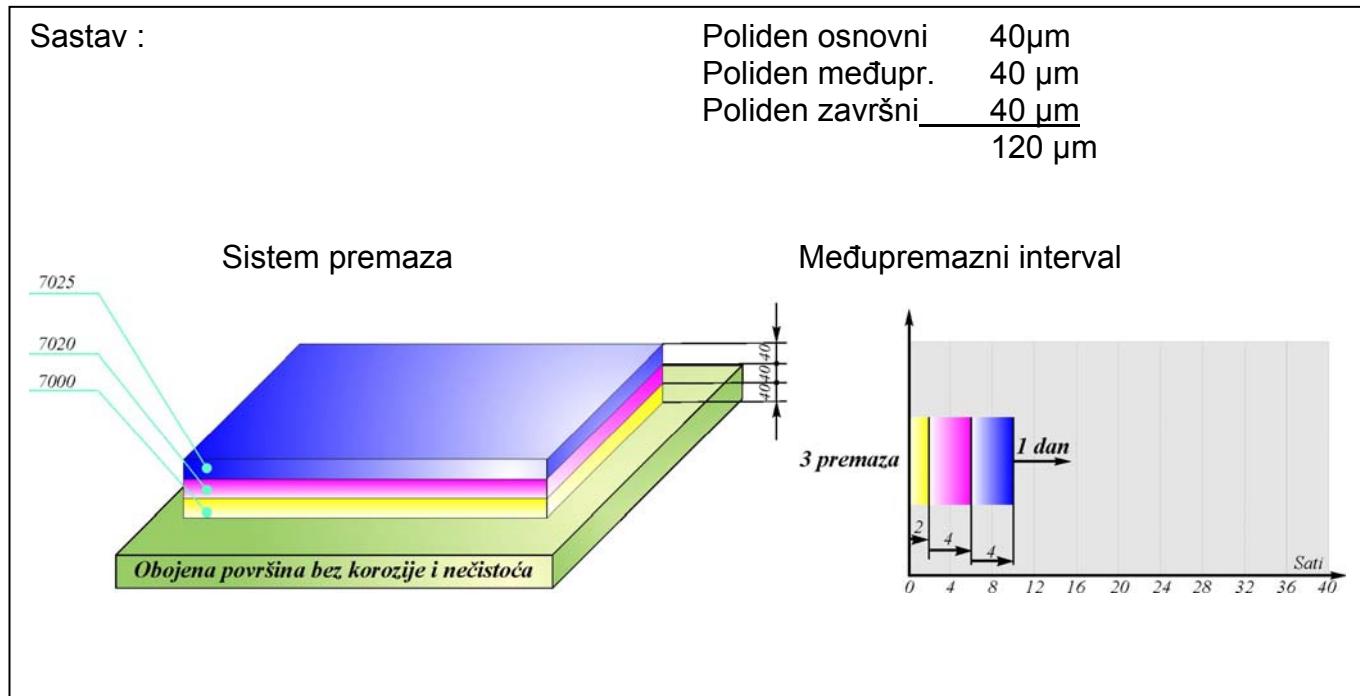
Gradska i blaga industrijska okolina

Stepen korozivnosti:

C3 ; ISO 12944-2

Priprema površine:

Obojena površina bez korozije i nečistoća



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostavna aplikacija i održvanje
- Kraće vreme sušenja i stvrdnjavanja
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena

Očekivana trajnost zaštite: M (srednja) ISO 12944-6

Primena

Preporučuje se za zaštitu električnih stubova.

SISTEM AK ALKIDNI

Gradska i blaga industrijska okolina

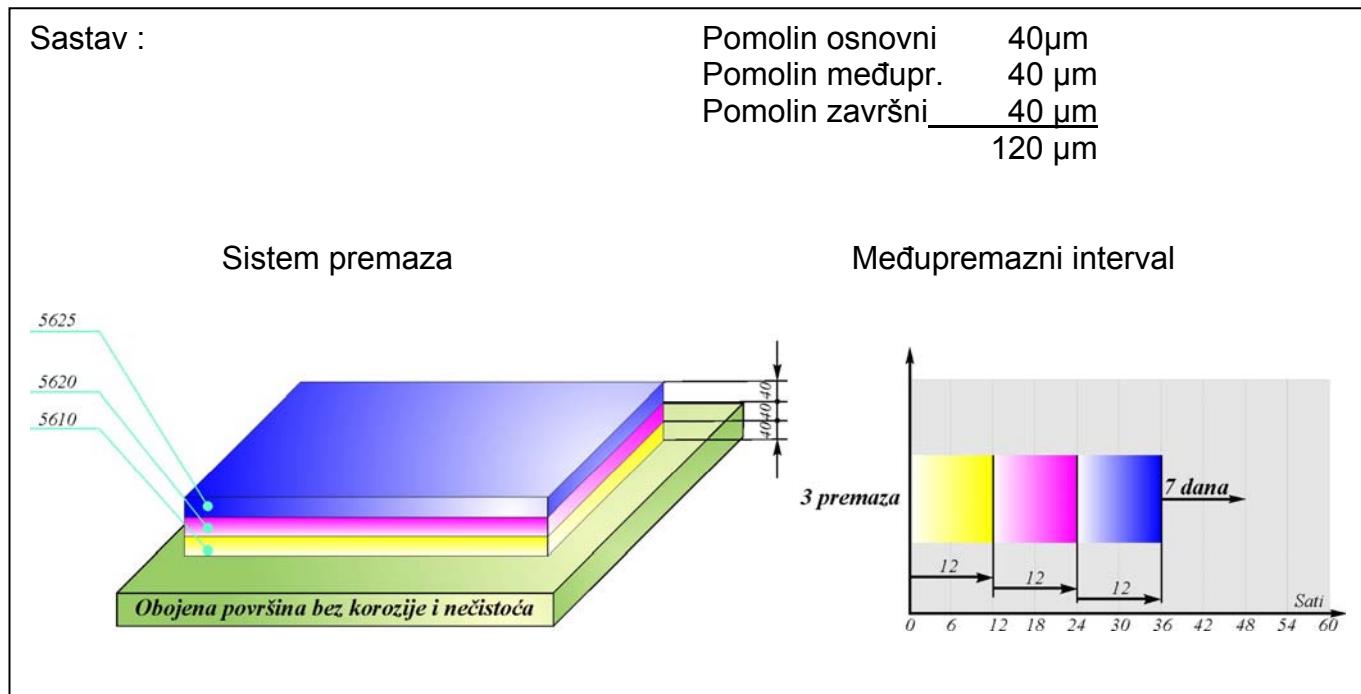
Stepen korozivnosti:

C3 ;

ISO 12944-2

Priprema površine:

Obojena površina bez korozije i nečistoća



Odlike sistema

- Ekonomičan predlog zaštite
- Jednostvna aplikacija održavanje
- Mogućnost ponovnog apliciranja nakon dugog vremena

Očekivana trajnost zaštite: L(2 – 5 godina) ISO 12944-6

Primena

Preporučuje se kod reparature za antikorozionu zaštitu čeličnih konstrukcija, spoljnih površina rezervoara za skladištenje i železničkih transportnih sredstava, električnih stubova, mostova i ostale metalne galerije.

PROSPEKTI PROIZVODA SA TEHNIČKIM SPECIFIKACIJAMA

EPOLIN OSNOVNI

SASTAV:	Epolin – osnovni je dvokomponentno premazno sredstvo na bazi epoksi veziva sa visokim sadržajem koroziono inhibirajućih pigmenata.
NAMENA:	Koristi se za zaštitu suvih metalnih površina, koje su peskarene ili mehanički očišćene i odmašćene.
NAČIN PRIMENE:	Pre upotrebe pomešaju se komponente A i B u odnosu, koji je naznačen na etiketi proizvoda, i po potrebi razrede Epolin razređivačem. Nanosi se raspršivanjem, četkom ili valjkom. Pomešane komponente moraju da se iskoriste u roku od 8h. Optimalna temperatura za nanošenje i sušenje je 15 - 25°C, a relativna vlažnost 65%.
SVOJSTVA:	Premaz suši za 4 časa. Ponovno nanošenje premaza moguće je posle 12 časova. Odlikuje se dobrim mehaničkim osobinama i otpornošću na uticaj organskih rastvarača, maziva i goriva.
OSNOVNI PODACI:	Gustina mešavine A+B: 1,5kg/l Sadržaj neisparljivih materija: 65 tež% Debljina suvog filma: 40-80µm Izdašnost: 5,5m ² /kg za DSF 40µm 3,5m ² /kg za DSF 80µm
CERTIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU	Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 103/89 , 23/91 , 179/97 Instituta "Kirilo Savić" Beograd i potvrde br. P-5674/5 i P-5674/8 o priznanju tipskog proizvoda Jug.registra brodova Beograd Izveštaj o ispitivanju (Analiza AKZ br. 42/03) Instituta IMS Beograd Izveštaj o ispitivanju br.001353/2005-0 Akreditovana laboratoriјa za ispitivanje "Zastava" ISO/IEC 17025 Kragujevac
PAKOVANJE:	Komponenta A: 27 kg. Komponenta B: 3 kg.

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

EPOLIN – OSNOVNI

Definicija	Dvokomponentni epoksi osnovni premaz
Razredjivač	Epolin razredjivač
Očvršćivač	Epolin osnovni, komponentna B
Nijansa	Oksidno smedja, siva

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 70	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 60	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm	max 30	ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja (odnos mešanja komponenata A : B = 9 : 1)			
5. Stepen razredjenja	vol. %	5 – 15	
6. Sušenje (RECODER) na prašinu	h	1	
na dodir	h	4	
potpuno	h	12	
7. Prinudno sušenje	h	1/80° C	
8. Pot – life (vreme upotrebljivosti spojenih komponenti)	h	8	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 24 h na 20° C)			
9. Izgled suvog filma		ravan, gladak, mat	Vizuelno
10. Debljina suvog filma	µm	40	ISO 2808
11. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 50	ISO 1522
12. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
13. Adhezija	GT 0-5	0-1	ISO 2409
14. Sjaj		mat	Vizuelno
15. Savijanje (cilindrično)	Ømm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

EPOLIN – MEĐUPREMAZ

SASTAV:	Epolin – međupremaz je dvokomponentno premazno sredstvo na bazi epoksi veziva, pigmentirano hemijski stabilnim pigmentima i punilima.
NAMENA:	Koristi se kao međuslojni premaz u epoksi ili epoksi - poliuretanskim sistemima zaštite metalnih površina.
NAČIN PRIMENE:	Pre upotrebe, pomešaju se komponente A i B u odnosu, koji je naznačen na etiketi proizvoda i razredi Epolin – razredjivačem u zavisnosti od načina nanošenja. Nanosi se raspršivanjem, četkom ili valjkom na prethodno nanešeni epoksi osnovni premaz. Upotrebljivost smeše je najviše 8 časova. Optimalni uslovi za nanošenje i sušenje su na temperaturi 15 - 25°C, a relativna vlažnost 65%.
SVOJSTVA:	Premaz suši na vazduhu za 4 časa a ponovno nanošenje premaza moguće je posle 12 časa. Odlikuje se dobrim mehaničkim osobinama i otpornošću na uticaj organskih rastvarača, maziva i goriva.
OSNOVNI PODACI:	Gustina mešavine A + B: 1.3kg/l Sadržaj neisparljivih materija: 66 tež.% Debljina suvog filma: 50-100µm Izdašnost:: 6m ² /kg za DSF 50µm 3m ² /kg za DSF 100µm
CERTIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU	Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 134/81 i 368/2002 Instituta "Kirilo Savić" Beograd. Izveštaj o ispitivanju (Analiza AKZ br. 42/03-1) Instituta IMS Beograd
PAKOVANJE:	Komponenta A: 24 kg. Komponenta B: 6 kg

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

EPOLIN – MEĐUPREMAZ

Definicija	Dvokomponentni epoksi međupremaz
Razredjivač	Epolin razredjivač
Očvršćivač	Epolin - međupremaz, komponentna B
Nijansa	Siva

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 70	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 65	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm	max 30	ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja (odnos mešanja komponenata A : B = 4 : 1)			
5. Stepen razredjenja	vol. %	5 – 15	
6. Sušenje (RECORDER) na prašinu	h	1	
na dodir	h	4	
potpuno	h	12	
7. Prinudno sušenje	h	1/80° C	
8. Pot – life (vreme upotrebljivosti spojenih komponenti)	h	8	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 24 h na 20° C)			
9. Izgled suvog filma	ravan, gladak, mat		Vizuelno
10. Debljina suvog filma	µm	50 - 60	ISO 2808
11. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 40	ISO 1522
12. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
13. Adhezija	GT 0-5	0-1	ISO 2409
14. Sjaj		polu mat	Vizuelno
15. Savijanje (cilindrično)	Ømm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

POLIDUR - POKRIVNI

SASTAV

Polidur- pokrivni je dvokomponentni premaz na bazi poliuretanskog veziva. Komponenta A je pigmentirana stabilnim pigmentima u nijansama prema Ral – karti ili po zahtevu kupca, a komponenta B je bezbojno izocijanatno sredstvo za stvrđnjavanje.

NAMENA:

Koristi se kao pokrivni premaz u sistemu sa Epolinom – osnovnim ili Polidur – osnovnim, za zaštitu plovnih objekata od čelika ili ojačanog poliestra kao i drugih objekata gde se zahteva visoki sjaj i otpornost na atmosferske i mehaničke uticaje.

NAČIN PRIPREME:

Pre upotrebe komponente A i B se pomešaju u odnosu naznačenom na etiketi proizvoda i po potrebi razrede Polidur – razređivačem. Nanose se raspršivanjem. Pomešane komponente moraju da se iskoriste u roku od 4 časa. Optimalna temperatura za nanošenje i sušenje je 15 – 25° C, a relativna vlažnost je 65%.

SVOJSTVA:

Premaz suši na vazduhu 2 – 4 časa, a potpuno za 24 časa. Odlikuje se izuzetnim mehaničkim osobinama, poseduje visoki sjaj i dobru postojanost na uticaj vremena i čišćenja.

OSNOVNI PODACI:

Gustina mešavine: A + B: 1,2kg/l
Sadržaj neisparljivih materija: 63 tež%
Debljina suvog filma: 40 – 60 µm
Izdašnost: 8m²/kg za DSF 40µm
6m²/kg za DSF 60µm

CERTIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU

Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 21/91, 369/2002 i 16/94 Instituta "Kirilo Savić" Beograd
Izveštaj o ispitivanju (Analiza AKZ br. 42/03-1) i (Analiza AKZ br. 30/04 - 5, 6) Instituta IMS Beograd

PAKOVANJE:

Komponenta A: 20 kg
Komponenta B: 4 kg

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

POLIDUR - POKRIVNI

Definicija	Dvokomponentni poliuretanski pokrivni premaz
Razredjivač	Polidur razređivač
Očvršćivač	Polidur pokrivni, komponentna B
Nijansa	Po Ral-u ili po zahtevu kupca

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 60	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 60	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm	max 25	ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja (odnos mešanja komponenata A : B = 100 : 20)			
5. Stepen razredjenja	vol. %	5 – 15	
6. Sušenje (RECODER) na prašinu	h	1	
na dodir	h	2-4	
potpuno	h	24	
7. Prinudno sušenje	h	1/80° C	
8. Pot – life (vreme upotrebljivosti spojenih komponenti)	h	4	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 24 h na 20° C)			
9. Izgled suvog filma	ravan, gladak, visoko sjajan		Vizuelno
10. Debljina suvog filma	µm	40	ISO 2808
11. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 50	ISO 1522
12. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
13. Adhezija	GT 0-5	0-1	ISO 2409
14. Sjaj	%	80-100	Po Lange-u
15. Savijanje (cilindrično)	Ømm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

POLIDUR - MEĐUPREMAZ

SASTAV :

Polidur međupremaz je dvokomponentni premaz na bazi poliuretanskog veziva. Komponenta A je pigmentirana postojanim pigmentima, a komponenta B je bezbojno izocijanatno sredstvo za stvrdnjavanje.

NAMENA:

Koristi se kao međuslojni premaz u sistemu sa Epolinom osnovnim ili Polidurom osnovnim za zaštitu postrojenja i opreme od čelika ili ojačanog poliestra gde se zahteva maksimalna elastičnost, čvrstoća i postojanost.

NAČIN PRIMENE:

Pre upotrebe, komponenta A i B se pomešaju u odnosu koji je naznačen na etiketi proizvoda i po potrebi razrede Polidur - razređivačem. Nanosi se raspršivanjem. Pomešane komponente moraju da se iskoriste u roku od 4 časa. Optimalna temperatura za nanošenje i sušenje je 15 – 25°C, a relativna vlažnost 65%.

SVOJSTVA:

Premaz suši na dodir za 2 časa a potpuno za 16 časova, kada se može nanositi sledeći premaz. Odlikuje se dobrim mehaničkim svojstvima i otpornošću na uticaj organskih rastvarača, maziva i goriva.

POTROŠNJA:

Sa 1 kg može se zaštитiti 6m² površine u jednom sloju.

RAZREĐENJE:

Razređuje se Polidur - razređivačem.

SPECIFIČNA MASA:

1,39 (g/cm³)

**CERTIFIKATI /
UVERENJA
O KVALITETU**

Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 16/94 Instituta "Kirilo Savić" Beograd
Izveštaj o ispitivanju (Analiza AKZ br. 30/04 - 5, 6) Instituta IMS Beograd

PAKOVANJE:

Komponenta A: 20 kg
Komponenta B: 1 kg

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda **POLIDUR - MEĐUPREMAZ**

Definicija	Dvokomponentni poliuretanski premaz
Razredjivač	Polidur razređivač
Očvršćivač	Polidur - međupremaz, komponentna B
Nijansa	Siva

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20° C)	s	min 80	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 60	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm	max 30	ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja (odnos mešanja komponenata A : B = 100 : 10)			
5. Viskoznost (F / 4, 20° C)	s	23 - 27	ISO 2431
6. Stepen razredjenja	%	5 – 18	
7. Sušenje (RECORDER) na prašinu	h	1	
na dodir	h	2-4	
potpuno	h	24	
8. Prinudno sušenje	h	1/80° C	
9. Pot – life (vreme upotrebljivosti spojenih komponenti)	h	4	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 24 h na 20° C)			
10. Izgled suvog filma		ravan, gladak, mat	Vizuelno
11. Debljina suvog filma	µm	30 - 40	ISO 2808
12. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 50	ISO 1522
13. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
14. Adhezija	GT 0-5	0-1	ISO 2409
15. Sjaj	%	max 15	Po Lange-u
16. Savijanje (cilindrično)	Ømm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

CINKSILIKAT OSNOVNI PREMAZ

SASTAV

Cinksilikat osnovni premaz je dvokomponentni neorganski cink – silikatni premaz na bazi rastvarača, koji otvrđnjava sam.

NAMENA:

Koristi se kao univerzalni antikorozioni premaz na metalnim površinama za teške uslove rada.

NAČIN PRIPREME:

Pre upotrebe komponente A i B se zamešaju u odnosu naznačenom na etiketi proizvoda i dobro izmešaju mešalicom. Pripremljen premaz nanosi se raspršivanjem, četkom i valjkom. Pomešane komponente moraju da se iskoriste u roku od 8 h. Boja se može nanositi u rasponu temperature -10°C do +40°C. Za otvrđnjavanje, potrebna je relativna vlažnost iznad 65%.

SVOJSTVA:

Premaz je suv na dodir za 30 minuta, a potpuno suv za 16 h. Nanosi se na čiste i suve površine, prethodno očišćene mlazom abraziva do stepena čistoće Sa2½. Temperatura površine mora biti iznad tačke rošenja, kako bi se izbegla kondenzacija. Otporan je na atmosferilije i abraziju, a poseduje i hemijsku otpornost u području pH 6 – 9. Postojan je do temperature 400°C. Lokalnim mehaničkim oštećenjima pruža katodnu zaštitu.

OSNOVNI PODACI:

Gustina mešavine A + B: 2,2kg/l
Sadržaj neisparljivih materija: min 75 tež%
Debljina suvog filma: 50 – 75 µm
Izdašnost: 4m²/kg za DSF 50µm
3m²/kg za DSF 75µm

CERTIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU

Proizvod poseduje Uverenje o ispitivanju cinksilikatnog osnovnog premaza za metal (Analiza AKZ br 41/031) Instituta IMS Beograd

PAKOVANJE:

Komponenta A: 9 kg
Komponenta B: 16 kg

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

CINKSILIKAT OSNOVNI PREMAZ

Definicija	Dvokomponentni cinsilikatni premaz
Razredjivač	Razređivač za neorganske silikatne premaze
Očvršćivač	Cinksilikat osnovni premaz, komponentna B
Nijansa	Siva

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (A+B) Ø 2 mm	s	min 60	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija (A+B)	tež. %	min 60	ISO 1515
4. Tačka paljenja u zatvorenom sudu	°C	20	
▫ Karakteristike u stanju nanošenja (odnos mešanja komponenata A : B = 9 : 16)			
5. Sušenje (RECODER) na prašinu na dodir potpuno	min min h	15 30 16	
6. Pot – life (vreme upotrebljivosti spojenih komponenti)	h	8	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 24 h na 20° C)			
7. Nijansa	metalno siva		Vizuelno
8. Izgled suvog filma	mat površina		Vizuelno
9. Debljina suvog filma	µm	50	ISO 2808
10. Tvrdoća (metoda klatna)	s	100	ISO 1522
11. Deformacija udarom	cm	100	ISO 6272
12. Adhezija	GT 0-5	0	ISO 2409
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

EPOLIN C - OSNOVNI PREMAZ BOGAT CINKOM

SASTAV:	Epolin C - osnovni premaz bogat cinkom je dvokomponentno premazno sredstvo na bazi epoksi veziva sa visokim sadržajem cinka u prahu.
NAMENA:	Koristi se kao osnovni antikorozioni premaz za zaštitu metalnih površina u izraženim korozionim uslovima. Posebno je pogodan za zaštitu metalnih konstrukcija, koje su duže vremena izložene dejstvu atmosferilija bez pokrivnog premaza.
NAČIN PRIMENE:	Komponenta A i B pomešaju se neposredno pre upotrebe u odnosu naznačenom na etiketi proizvoda i razrede Epolin razređivačem do viskoznosti prema načinu nanošenja. Pripremljen premaz može se nanositi četkom, valjkom ili raspršivanjem. Upotrebljivost smeše je najviše 8 časova.
SVOJSTVA:	Premaz suši na vazduhu za 1 čas. Ponovno nanošenje premaza moguće je posle 12 časova. Odlikuje se dobrim mehaničkim osobinama i otpornošću na uticaj organskih rastvarača, maziva i goriva.
OSNOVNI PODACI	Gustina: 2,35kg/l Sadržaj neisparljivih materija: 80 tež.% Debljina suvog filma: 80 µm Izdašnost: 2 m ² /kg za DSF 80 µm
CERTIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU	Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 236/89 , 9/95 – otpornost na povišene temperature 165-250°C, instituta »Kirilo Savić« Beograd
PAKOVANJE:	Komponenta A: 36 kg Komponenta B: 4 kg

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

EPOLIN C - OSNOVNI

Definicija	Dvokomponentni epoksi osnovni premaz bogat cinkom
Razređivač	Epolin - razređivač
Očvršćivač	Epolin P - osnovni, komponenta B
Nijansa	Siva

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 70	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 75	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm	max 30	ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja (odnos mešanja komponenata A : B = 9 : 1)			
5. Stepen razredjenja	vol. %	max 15 – 18	
6. Sušenje (RECODER)			
na prašinu	h	0,5	
na dodir	h	1	
potpuno	h	12	
7. Prinudno sušenje	h	1/80 ⁰ C	
8. Pot – life			
(vreme upotrebljivosti spojenih komponenti)	h	8	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 24 h na 20° C)			
9. Izgled suvog filma		ravan, gladak, mat	Vizuelno
10. Debljina suvog filma	µm	40	ISO 2808
11. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 50	ISO 1522
12. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
13. Adhezija	GT 0-5	0-1	ISO 2409
14. Sjaj		mat	Vizuelno
15. Savijanje (cilindrično)	Ømm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

EPOLIN - POKRIVNI

SASTAV:	Epolin – pokrivni je dvokomponentno premazno sredstvo na bazi epoksi veziva, pigmentirano hemijski stabilnim pigmentima.
NAMENA:	Koristi se kao pokrivni premaz u epoksi sistemu zaštite u nijansama prema Ral-u ili po zahtevu kupca.
NAČIN PRIMENE:	Komponenta A i B pomešaju se neposredno pre upotrebe u odnosu naznačenom na etiketi proizvoda i razrede Epolin razredjivačem do viskoznosti prema načinu nanošenja. Pripremljeni premaz može se nanositi četkom, valjkom ili prskanjem. Upotrebljivost smeše je najviše 8 časova.
SVOJSTVA:	Premaz suši na vazduh za 4 časa, a ponovno nanošenje premaza moguće je posle 12 sati. Odlikuje se dobrim mehaničkim svojstvima i otpornošću na dejstvo kiselina, baza, soli, organskih rastvarača, maziva i goriva.
OSNOVNI PODACI:	Gustina: 1,3kg/l Sadržaj neisparljivih materija: 70 tež% Debljina suvog filma: 40µm Izdašnost: 8m ² /kg za DSF 40µm
CERTIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU	Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 135/81 Instituta "Kirilo Savić" Beograd i potvrde br. P-5674/6 i P-5674/10 o priznanju tipskog proizvoda Jugoslovenskog registra brodova Beograd.
PAKOVANJE:	Komponenta A: 24 kg. Komponenta B: 8 kg

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

EPOLIN - POKRIVNI

Definicija	Dvokomponentni epoksi pokrivni premaz
Razređivač	Epolin - razređivač
Očvršćivač	Epolin P - pokrivni, komponenta B
Nijansa	Po zahtevu kupca

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 70	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 50	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm	max 25	ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja (odnos mešanja komponenata A : B = 3 : 1)			
5. Stepen razredjenja	vol. %	max 15	
6. Sušenje (RECODER)			
na prašinu	h	1	
na dodir	h	3	
potpuno	h	12	
7. Prinudno sušenje	h	1/80° C	
8. Pot – life (vreme upotrebljivosti spojenih komponenti)	h	8	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 24 h na 20° C)			
9. Izgled suvog filma	ravan, gladak, mat		Vizuelno
10. Debljina suvog filma	µm	40	ISO 2808
11. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 50	ISO 1522
12. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
13. Adhezija	GT 0-5	0-1	ISO 2409
14. Sjaj	%	70 - 80	Vizuelno
15. Savijanje (cilindrično)	Ømm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

EPOLIN PHI

SASTAV:

Epolin PHI je dvokomponentno debeloslojno premazno sredstvo na bazi epoksi smola i kombinacije midifikovanog poliamidoamina i poliaminskog adukta kao sredstva za otvrđnjavanje, pigmentirano hemijskim stabilnim pigmentima.

NAMENA:

Epolin PHI namenjen je za unutrašnju zaštitu površina rezervoara u kojima se skladiše i transportuju pitka voda, voćni sokovi, brašno, žitarice, šećer i njegove prerađevine.

NAČIN PRIMENE:

Komponenta A i B se pomešaju neposredno pred upotrebu i nanose se valjkom, četkom ili špahtlom. Pomešane komponente se moraju upotrebiti u roku od 1 čas.

PRIPREMA POVRŠINE:

Peskarenjem do stepena čistoće Sa 2 1/2.

SVOJSTVA:

Epolin PHI suši za 10 časova, a ponovno nanošenje premaza moguće je posle 24 časa. Epolin PHI se odlikuje dobrim mehaničkim osobinama netoksičan i neutralan je prema pitkoj vodi, voćnim sokovima, brašnu, žitaricama, šećeru i njegovim prerađevinama.

MEĐUPREMAZNI INTERVAL: Minimum 24 časa.**POTROŠNJA:**

Sa 1 kg može se zaštititi površina od 2,5 – 3 m² u jednom sloju.

RAZREĐENJE:

Bez razređivanja.

SPECIFIČNA MASA:

1,600 g/cm³

CERTIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU

Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 407/87 Instituta "Kirilo Savić" Beograd i Atest zavoda za zaštitu zdravlja Srbije "Dr Milan Jovanović – Batut" Beograd da se isti može koristiti kao zaštitna prevlaka za rezervoare u kojima se skladiše i transportuju prehrabeni proizvodi.

PAKOVANJE:

Komponenta A: 10 i 25 kg

Komponenta B: 2 i 5 kg

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

EPOLIN PHI

Definicija Dvokomponentni epoksi premaz bez razređivača

Razređivač

Epolin PHI, komponenta B

Očvršćivač

Bela

Nijansa

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	Gusta pastozna masa	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	%	min 98	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm		ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja (odnos mešanja komponenata A : B = 5 : 1)			
5. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	Gusta pastozna masa	ISO 2431
6. Stepen razredjenja	%		
7. Sušenje (RECODER)			
na prašinu	h	4	
na dodir	h	6	
potpuno	h	24	
8. Prinudno sušenje	h	1/80° C	
9. Pot – life (vreme upotrebljivosti spojenih komponenti)	h	1	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 24 h na 20° C)			
10. Izgled suvog filma		ravan, gladak	Vizuelno
11. Debljina suvog filma	µm	300 - 400	ISO 2808
12. Tvrdoća (metoda klatna)	s		ISO 1522
13. Otpornost na udar	cm		ISO 6272
14. Adhezija	GT 0-5	0-1	ISO 2409
15. Sjaj		Polusjaj	Vizuelno
16. Savijanje (cilindrično)	Ø mm	180	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

EPOLIN TX

SASTAV: Epolin TX je dvokomponentno debeloslojno premazno sredstvo bez rastvarača na bazi epoksi veziva, pigmentirano hemijskim stabilnim pigmentima.

NAMENA: Epolin TX je namenjen za unutrašnju zaštitu čeličnih rezervoara u kojima se transportuje i lageruje nafta i naftini derivati.

NAČIN PRIMENE: Pre upotrebe, komponente A i B se pomešaju u odnosu naznačenom na etiketi proizvoda i nanose četkom sa kratkom dlakom, valjkom ili špahtlom. Pomešane komponente se moraju upotrebiti u roku od 1 časa.

PRIPREMA POVRŠINE: Peskarenje Sa 2 1/2.

SVOJSTVA: Epolin TX suši za 6 časova, a ponovno nanošenje premaza moguće je posle 24 časa. Epolin TX ima dobre mehaničke osobine i otporan je na uticaj nafte i naftinih derivata.

POTROŠNJA: Sa 1 kg može se zaštititi površina od 3 m² u jednom sloju.

RAZREĐENJE: Bez razređivanja.

SPECIFIČNA MASA: 1,648 g/cm³

CERTIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 467/88 Instituta "Kirilo Savić" Beograd, Izveštaj o ispitivanju (Analiza AKZ br. 21/03) Instituta IMS Beograd, Izveštaj o ispitivanju br. 04/43 - 25 - 1, Instituta VTI Beograd.

PAKOVANJE: Komponenta A: 30 kg
Komponenta B: 30 kg

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda **EPOLIN TX**

Definicija	Dvokomponentni epoksi premaz bez razređivača
Razređivač	
Očvršćivač	Epolin TX, komponenta B
Nijansa	Siva, oksidno smeđa

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	Gusta pastozna masa	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	%	min 98	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm		ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja (odnos mešanja komponenata A : B = 4 : 1)			
5. Viskoznost (F/4, 20° C)	s	pastozna masa	ISO 2431
6. Stepen razredjenja	%		
7. Sušenje (RECODER) na prašinu	h	4	
na dodir	h	6	
potpuno	h	24	
8. Prinudno sušenje	h	1/80° C	
9. Pot – life (vreme upotrebljivosti spojenih komponenti)	h	1	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 24 h na 20° C)			
10. Izgled suvog filma	ravan, gladak		Vizuelno
11. Debljina suvog filma	µm	min 80	ISO 2808
12. Tvrdoća (metoda klatna)	s		ISO 1522
13. Otpornost na udar	cm		ISO 6272
14. Adhezija	GT 0-5	0-1	ISO 2409
15. Sjaj		Polusjaj	Vizuelno
16. Savijanje (cilindrično)	Ømm	180	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

Antikoplast TXK – 3

Zaptivna masa za kondenzatore i izmenjivače

SASTAV:	Antikoplast TXK-3 je dvokomponentna pastozna masa na bazi epoksi veziva, pigmentirana hemijski stabilnim pigmentima. Sastav Antikoplasta TXK-3 omogućuje atraktivnu formulaciju fleksibilnosti, dobru sposobnost formiranja filma na ambijentalnoj temperaturi, kao i dobre radne karakteristike. Kod procesa otvrđivanja, umrežavanje epoksi smole odvija se otvaranjem epoksi prstena aktivnim vodonikom iz umreživača poliaminoadukta. U IR spektrima otvrđnutog Antikoplasta TXK-3, amino grupe nisu identifikovane, što se tumači zadovoljavajućom količinom umreživača u formulaciji. Jedan deo epoksi grupa ostaje slobodan, zbog intenzivnijeg povećanja viskoziteta u kasnjem periodu umrežavanja, što doprinosi zadovoljavajućoj elastičnosti. Strukturalno umreživača, kod formiranog filma obezbeđena je čvrstoća, otpornost na abraziju, kao i zapažena postojanost na uticaj hemikalija. Glatkom i sjajnom površinom filma onemogućuje se prihvatanje prljavštine, kamenca, mikroorganizama i dr. mehaničkih nečistoća.
NAMENA:	Antikoplast TXK-3 namenjen je za zaštitui i izolaciju metalnih površina u teškim korozionim uslovima, koje su predhodno peskare uz ostvarenje oštrih profila hraptavosti min. 50 mikrometara.
NAČIN PRIMENE:	Pre upotrebe, komponente se homogenizuju i promešaju u odnosu naznačenom na etiketi proizvoda. Trajnost mešavine je 1 sat i u tom periodu masa se mora upotrebiti. Pripremljena masa se nanosi špahtlom, valjkom, četkom sa kratkom dlakom i raspršivanjem. Viskozitet za raspršivanje podešava se tehničkim alkoholom. Premaz suši za 6 sati, a ponovno nanošenje moguće je posle 24 sata. Potpuno otvrđivanje sistema je za 10 do 14 dana.
SVOJSTVA:	Otvrdnuta zaptivna masa Antikoplasta TXK-3 odlikuje se dobrim mehaničkim osobinama i otpornošću na uticaj organskih rastvarača, 10% i 70% sumporne kiseline, 10% i 20% hlorovodonične kiseline, 5% i 10% sirčetne kiseline, 30% kaustične sode, 50% etanola.
OSNOVNI PODACI:	Gustina mešavine (A + B): 1,648 g/cm ² Sadržaj neisparljivih materija: 100%
PAKOVANJE:	Komponenta A: 20 kg Komponenta B: 5 kg

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

ANTIKOPLAST TXK-3

Definicija	Dvokomponentna epoksi pastozna masa
Očvršćivač	Komponenta B
Nijansa	Oksidno crvena

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	pastozna masa	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	%	100	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm	-	ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja (odnos mešanja komponenata A : B = 1 : 4)			
5. Viskoznost (F/4, 20° C)	s	pastozna masa	ISO 2431
6. Stepen razredjenja	%	5	
7. Sušenje (RECODER) na dodir potpuno	h h	6 24	
8. Prinudno sušenje	h	1/80 ⁰ C	
9. Pot – life (vreme upotrebljivosti spojenih komponenti)	h	1	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 24 h na 20° C)			
10. Izgled suvog filma	sjajna površina		Vizuelno
11. Debljina suvog filma	µm	min 80	ISO 2808
12. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 40	ISO 1522
13. Otpornost na udar	cm	-	ISO 6272
14. Adhezija	GT 0-5	0-1	ISO 2409
15. Sjaj	sjajna površina		Vizuelno
16. Savijanje (cilindrično)	Ø10mm	180	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

DUROPOM P – EPOKSI PRAJMER

SASTAV: Duropom P – epoksi prajmer je dvokomponentno premazno sredstvo na bazi epoksi smole i poliaminoamidnog sredstva za otvrdnjavanje.

NAMENA: Duropom P – epoksi prajmer je namenjen za zaštitu čeličnih konstrukcija (posle mehaničkog čišćenja peskarenjem), preko koga se može izvoditi postupak zavarivanja bez skidanja premaza, a pri tome proizvodi raspadanja ne utiču na kvalitet varu, niti zagađuju sredinu.

NAČIN PRIMENE: Kod primene komponente A + B se pomešaju, u odnosu naznačenom na etiketi proizvoda i po potrebi razrede Duropom – razređivačem, a zatim se mogu nanositi raspršivanjem, četkom, valjkom i umakanjem. Pomešane komponente se moraju upotrebiti u roku od 8 časova.

PRIPREMA POVRŠINE: Izvodi se čišćenjem mlazom abraziva, do stepena Sa 2½.

SUŠENJE: 5 minuta, posle koga su predmeti sposobni za manipulaciju.

MEDJUSLOJNI INTERVAL: Minimum 4 časa.

SVOJSTVA: Premaz je posle sušenja od 5 minuta otporan na udare i mehanička oštećenja u manipulaciji.

OSNOVNI PODACI: Gustina: 1,286kg/l
Sadržaj neisparljivih materija: 46 tež.%
Debljina suvog filma: 15 – 20 µm
Izdašnost: 10 m²/kg za DSF za 15 – 20 µm

CERIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 58/84, 323/2002 uticaj Duropoma na kvalitet zavarenog spoja Instituta "Kirilo Savić" Beograd, potvrde P – 5674 / 14, P-5674/6, P-5674/3 i P-5674/4 o priznanju tipskog proizvoda Jugoslovenskog registra brodova

PAKOVANJE: Komponenta A: 20kg.
Komponenta B: 10kg.

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

DUROPOM P – EPOKSI PRAJMER

Definicija	Dvokomponentni epoksi prajmer
Razređivač	Duropom razredjivač
Očvršćivač	Duropom P – epoksi prajmer,komponenta B
Nijansa	Oksidno smeđa

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 27	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 40	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm	max 30	ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja (odnos mešanja komponenata A : B = 2 : 1)			
5. Viskoznost (F/4, 20° C)	s	min 20	ISO 2431
6. Stepen razredjenja	vol. %	max 5	
7. Sušenje (RECODER) na prašinu na dodir potpuno	h	3-5 5 4	
8. Prinudno sušenje	h	1/80° C	
9. Pot – life (vreme upotrebljivosti spojenih komponenti)	h	8	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 24 h na 20° C)			
10. Izgled suvog filma	ravan,gladak		Vizuelno
11. Debljina suvog filma	µm	15 - 20	ISO 2808
12. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 70	ISO 1522
13. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
14. Adhezija	GT 0-5	0	ISO 2409
15. Sjaj		mat	Vizuelno
16. Savijanje (cilindrično)	Ø mm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

EPOKATRAN

SASTAV:	Epokatran je dvokomponentno premazno sredstvo na bazi epoksi veziva, katrana i rastvarača.
NAMENA:	Namenjen je za zaštitu metalnih i betonskih površina, koje su izložene permanentnom uticaju vlage i vode. Za dobru zaštitu od korozije nanosi se u dva do tri sloja radi postizanja odgovarajuće debljine suvog sloja.
NAČIN PRIMENE:	Komponente A i B se pomešaju u odnosu naznačenom na etiketi proizvoda. Pripremljen premaz može se nanositi četkom sa kratkom dlakom, valjkom, špahtlom ili drugim postupkom. Pomešane komponente se moraju upotrebiti u roku od 8 časova.
SVOJSTVA:	Premaz suši za 24 časa, kada se može nanositi sledeći premaz. Otporan je na vodu, slane rastvore i zagađenu industrijsku atmosferu.
OSNOVNI PODACI:	Gustina mešavine A+B : 1,3kg/l Sadržaj neisparljivih materija: 65 tež% Debljina suvog filma: 250 µm Izdašnost: 1,5 m ² /kg za DSF 250µm
CERTIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU	Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 406/87 , 182/92 Instituta "Kirilo Savić" Beograd i potvrde br. P-5674/4 i P-5674/12 o priznanju tipskog proizvoda Jug.registra brodova Beograd, Certifikat VTI Beograd.
PAKOVANJE:	Komponenta A: 24 kg Komponenta B: 6 kg

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

EPOKATRAN

Definicija	Dvokomponentni katran - epoksi pokrивни premaz
Razređivač	Epolin - razređivač
Očvršćivač	Epokatran, komponenta B
Nijansa	Crna, smeđa

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 130	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 65	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm	/	ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja (odnos mešanja komponenata A : B = 4 : 1)			
5. Stepen razredjenja	vol. %	max 30	
6. Sušenje (RECODER)			
na prašinu	h	10	
na dodir	h	24	
potpuno	h	7 – 10 dana	
7. Prinudno sušenje	h	/	
8. Pot – life			
(vreme upotrebljivosti spojenih komponenti)	h	8	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 24 h na 20° C)			
9. Izgled suvog filma	ravan, gladak		Vizuelno
10. Debljina suvog filma	µm	250	ISO 2808
11. Tvrdoća (metoda klatna)	s	/	ISO 1522
12. Otpornost na udar	cm	/	ISO 6272
13. Adhezija	GT 0-5	0 - 1	ISO 2409
14. Sjaj		Polusjaj	Vizuelno
15. Savijanje (cilindrično)	Ø mm	10	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

VINILPOM ANTIFAUING

SASTAV:	Vinilpom je antivegetativna boja na bazi vinilnog vezivnog materijala. Znatne količine bioaktivne supstance, koja se nalazi u njenom sastavu omogućuju dugotrajnu zaštitu od obraštaja u slanim i slatkim vodama.
NAMENA:	Vinilpom antifauling boja podvodna, namenjena je kao antivegetativni završni premaz na podvodnim delovima trupa brodova, čamaca i jahti.
NAČIN PRIMENE:	Premaz se prethodno homogenizuje i razredi Vinilpom – razređivačem i kao završni premaz nanosi se bezvazdušnim ili vazdušnim raspršivanjem.
SVOJSTVA:	Vinilpom pokrivni suši na prašinu za 15 minuta, na dodir za 1 čas, a potpuno za 7 časova. Vinilpom antifauling je završni premaz u sistemu zaštite podvodnog dela trupa broda, čamaca i jahti sa odličnom mehaničkom otpornošću u uslovima primene. Stalno prisustvo bioaktivne supstance na površini omogućeno je primenom samopolirajućeg vezivnog materijala.
OSNOVNI PODACI:	Gustina: 1,206 kg/l Sadržaj neisparljivih materija: min 45 % Debljina suvog filma: 50-100 µm Izdašnost: 4 m ² /kg za DSF 50 µm Izdašnost: 2 m ² /kg za DSF 100 µm
CERIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU	Proizvod poseduje potvrdu P-5674/3 o Priznanju tipskog proizvoda Jugoslovenskog registra brodova Beograd kao i Izveštaj VTI-Sektor za materijale i zaštitu Beograd.
PAKOVANJE:	20 – 25 kg.

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

VINILPOM ANTIFAULING

Definicija Pokrivno premazno sredstvo na bazi vinilnog veziva sa bioaktivnom supstancom

Razređivač Vinilpom razredjivač
Nijansa Prema Ral kartici ili želji kupca

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda		
▫ Karakteristike u stanju isporuke					
Komponenta A					
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno		
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 90	ISO 2431		
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 45	ISO 1515		
▫ Karakteristike u stanju nanošenja					
4. Stepen razredjenja	vol. %	max 20			
5. Sušenje (RECODER) na prašinu na dodir potpuno	min h h	15 1 7			
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 24 h na 20° C)					
6. Izgled suvog filma		ravana, glatka površina	Vizuelno		
7. Debljina suvog filma	µm	50	ISO 2808		
8. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 35	ISO 1522		
9. Adhezija	GT 0-5	0 - 1	ISO 2409		
10. Savijanje (cilindrično)	Ømm	min 6	ISO 1519		
11. Postojanost prema 3,5% NaCl	Posle 7 dana bez promena				
12. Postojanost na dizel gorivo	Posle 7 dana bez promena				
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 6 meseci.					
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)					

VINILPOM OSNOVNI

SASTAV:	Vinilpom osnovni je premaz na bazi vinilno-alkidnog veziva, koroziono inhibirajućih pigmenata, gvozdenog oksida i rastvarača.
NAMENA:	Koristi se kao osnovni premaz u sistemima sa vinilnim vezivima. Zbog dobre prionljivosti i odlične tolerantnosti prema temperaturnim oscilacijama koristi se za zaštitu čeličnih konstrukcija u uslovima niskih temperatura.
NAČIN PRIMENE:	Premaz se prethodno homogenizuje i razredi Vinilpom – razređivačem. Količina razređivača zavisi od planiranog načina nanošenja. Nanosi se na čistu i suvu podlogu četkom, valjkom ili raspršivanjem.
SVOJSTVA:	Vinilpom osnovni, suši na prašinu za 15 min. na dodir za 1 čas, a potpuno za 7 časova. Naredni sloj moguće je nanositi posle 7 časova. Filmovi osušenog premaza su elastični, veoma tvrdi i otporni na uticaj korozionih agenasa.
OSNOVNI PODACI:	Gustina: 1,4 kg/l. Sadržaj neisparljivih materija: 65 tež.% Debljina suvog filma: 90 µm. Izdašnost: 3,5 m ² /kg za DSF 90 µm.
CERIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU	Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 6/87 i 178/97 Instituta "Kirilo Savić" Beograd.
PAKOVANJE:	20 – 25 kg.

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

VINILPOM OSNOVNI

Definicija Osnovno premazno sredstvo na bazi kopolimera vinilchlorida u kombinaciji sa alkidnim smolama

Razređivač
Nijansa
Vinilpom razredjivač
Smeđa

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 80	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 65	ISO 1515
▫ Karakteristike u stanju nanošenja			
4. Stepen razredjenja	vol. %	max 15	
5. Sušenje (RECODER) na prašinu na dodir potpuno	min h h	15 1 7	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 24 h na 20° C)			
6. Izgled suvog filma		ravna mat površina	Vizuelno
7. Debljina suvog filma	µm	90	ISO 2808
8. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 45	ISO 1522
9. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
10. Adhezija	GT 0-5	0 - 1	ISO 2409
11. Sjaj		mat	Vizuelno
12. Savijanje (cilindrično)	Ømm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 6 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

VINILPOM MEĐUPREMAZ

SASTAV:	Vinilpom međupremaz je premaz na bazi vinil-alkidnog veziva, stabilnih pigmenata i rastvarača.
NAMENA:	Koristi se kao međupremaz u sistemima sa vinilnim vezivima za zaštitu čeličnih konstrukcija u uslovima industrijske okoline i pri niskim temperaturama.
NAČIN PRIMENE:	Premaz se prethodno homogenizuje i razredi Vinilpom – razredjivačem do željenog viskoziteta prema načinu nanošenja. Nanosi se raspršivanjem, četkom ili valjkom na prethodno zaštićenu površinu osnovnim premazom na bazi vinilnog veziva.
SVOJSTVA:	Vinilpom međupremaz suši na prašinu za 15 minuta, na dodir za 1 čas, a potpuno za 7 časova. Nanošenje narednog premaza moguće je posle 7 časova. Filmovi osušenog premaza su elastični, veoma tvrdi i otporni na promene temperature, kao i na uticaj korozionih agenasa.
OSNOVNI PODACI:	Gustina: 1,37 kg/l Sadržaj neisparljivih materija: 65 tež.% Debljina suvog filma: 60µm Izdašnost: 5,5 m ² /kg za DSF 60µm
CERIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU	Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 5/87 Instituta "Kirilo Savić" Beograd.
PAKOVANJE:	20 – 25 kg.

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

VINILPOM MEĐUPREMAZ

Definicija	Međupremaz na bazi kopolimera vinilchlorida u kombinaciji sa alkidnim smolama
Razređivač Nijansa	Vinilpom razredjivač Siva

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 90	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 65	ISO 1515
▫ Karakteristike u stanju nanošenja			
4. Stepen razredjenja	vol. %	max 20	
5. Sušenje (RECORDER) na prašinu na dodir potpuno	min h h	15 1 7	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 24 h na 20° C)			
6. Izgled suvog filma		ravna mat površina	Vizuelno
7. Debljina suvog filma	µm	60	ISO 2808
8. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 45	ISO 1522
9. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
10. Adhezija	GT 0-5	0 - 1	ISO 2409
11. Sjaj		min 15	Po Lange-u
12. Savijanje (cilindrično)	Ømm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 6 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

VINILPOM POKRIVNI

SASTAV:	Vinilpom pokrivni je premaz na bazi vinil - alkidnog veziva, stabilnih pigmenata, i rastvarača.
NAMENA:	Koristi se kao završni premaz u sistemima sa vinilnim vezivima za zaštitu čeličnih konstrukcija u uslovima industrijske okoline i pri niskim temperaturama.
NAČIN PRIMENE:	Premaz se prethodno homogenizuje i razredi Vinilpom – razredjivačem; prvenstveno se nanosi raspršivanjem na čistu i suvu podlogu prethodno zaštićenu međupremazom.
SVOJSTVA:	Vinilpom pokrivni suši na prašinu za 15 minuta, na dodir na 1 čas, a potpuno za 7 časova. Fizički osušeni filmovi, su odlično postojani na temperaturne oscilacije i uticaj korozionih agenasa. Imaju odličnu otpornost na mehanička oštećenja.
OSNOVNI PODACI:	Gustina: 1,176 kg/l Sadržaj neisparljivih materija: 65 tež.% Debljina suvog filma: 50µm Izdašnost: 5,5m ² /kg za DSF 50µm
CERIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU	Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 7/87 i 4/87 Instituta "Kirilo Savić" Beograd.
PAKOVANJE:	20 – 25 kg.

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

VINILPOM POKRIVNI

Definicija Pokrivno premazno sredstvo na bazi kopolimera vinilchlorida u kombinaciji sa alkidnim smolama

Razređivač
Nijansa Vinilpom razredjivač
Srebrnosiva, crvena i zelena ili po želji kupca

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 90	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 65	ISO 1515
▫ Karakteristike u stanju nanošenja			
4. Stepen razredjenja	vol. %	max 20	
5. Sušenje (RECODER) na prašinu na dodir potpuno	min h h	15 1 7	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 72 h na 20° C)			
6. Izgled suvog filma		ravna mat površina	Vizuelno
7. Debljina suvog filma	µm	50	ISO 2808
8. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 45	ISO 1522
9. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
10. Adhezija	GT 0-5	0 - 1	ISO 2409
11. Sjaj	%	35-45	Po Lange-u
12. Savijanje (cilindrično)	Ømm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 6 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

VINILPOM AY POKRIVNI

SASTAV:	Vinilpom AY pokrivni je završni premaz na bazi vinil akrilnog veziva i postojanih pigmenata na UV zračenje. Formulisan je za nanošenje u debljem sloju.
NAMENA:	Koristi se kao pokrivni premaz u sistemu sa vinilnim vezivima za zaštitu čeličnih konstrukcija, mostova, dalekovoda, električnih stubova i sl. u uslovima agresivne industrijske okoline.
NAČIN PRIMENE:	Premaz se prethodno homogenizuje i razredi Vinilpom – razredjivačem. Prvenstveno se nanosi raspršivanjem na prethodno zaštićenu podlogu osnovnim vinilnim ili epoksi premazom, ali se može nanositi i četkom ili valjkom.
SVOJSTVA:	Vinilpom AY pokrivni suši na prašinu za 15 minuta, na dodir 1 sat, a potpuno za 7 sati, kada se i objekat može pustiti u eksploataciju. Suvi filmovi su postojani na temperaturne oscilacije i uticaj korozionih agenasa. Veoma su čvrsti i otporni na mehaničko-štećenja.
OSNOVNI PODACI:	Gustina: 1,06 kg/l Sadržaj neisparljivih materija: 60% Debljina suvog filma: 40µm Izdašnost: 8m ² /kg za DSF 40µm 3,5m ² /kg za DSF 80µm
CERTIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU	Proizvod poseduje Izveštaj o ispitivanju (Analiza AKZ br. 25/04) Instituta IMS Beograd.
PAKOVANJE:	20 – 25 kg.

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

VINILPOM AY POKRIVNI

Definicija	Pokrивно premazno sredstvo na bazi vinil akrilnog veziva
Razređivač	Vinilpom razredjivač
Nijansa	Srebrnosiva, crvena i zelena ili po želji kupca

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 100	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 60	ISO 1515
▫ Karakteristike u stanju nanošenja			
4. Stepen razredjenja	vol. %	max 20	
5. Sušenje (RECODER) na prašinu	min	15	
na dodir	h	1	
potpuno	h	7	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 72 h na 20° C)			
6. Izgled suvog filma	ravna mat površina		Vizuelno
7. Debljina suvog filma	µm	40	ISO 2808
8. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 45	ISO 1522
9. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
10. Adhezija	GT 0-5	0	ISO 2409
11. Sjaj	%	35-45	Po Lange-u
12. Savijanje (cilindrično)	Ømm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 6 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

HLOROPOM – OSNOVNI

SASTAV:	Hloropom – osnovni je osnovno premazno sredstvo na bazi hlorkaučuka, koroziono inhibirajućih pigmenata i rastvarača.
NAMENA:	Koristi se kao osnovni premaz za zaštitu metalnih površina u sistemima na bazi hlorkaučuka za veoma agresivne sredine i to za zaštitu mostova, dalekovoda, električnih stubova, metalnih konstrukcija i sl.
NAČIN PRIMENE:	Premaz se pre nanošenja homogenizuje i razredi Hloropom – razredjivačem. Količina razredjivača zavisi od planiranog postupka nanošenja. Nanosi se na čistu i suvu podlogu, četkom, valjkom ili raspršivanjem.
SVOJSTVA:	Hloropom osnovni suši na prašinu za 15 minuta, na dodir za 30 minuta, a potpuno za 12 časova. Filmovi osušenog premaza imaju dobre mehaničke osobine. Otporni su na uticaj vlage, vode, rastvora soli, kiselina i baza.
OSNOVNI PODACI:	Gustina: 1,5 kg/l Sadržaj neisparljivih materija: 65 tež% Debljina suvog filma: 60 µm Izdašnost: 4,5m ² /kg za DSF 60 µm
CERIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU	Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 134/85, 176/85, 340/87 i 413/88 Instituta "Kirilo Savić" Beograd,
PAKOVANJE:	20 – 25 kg

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

HLOROPOM – OSNOVNI

Definicija	Pokrivno premazno sredstvo na bazi hlorkaučuka
Razređivač	Hloropom razredjivač
Nijansa	Smeđa

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 80	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 65	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm	max 30	ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja			
5. Stepen razredjenja	vol. %	max 15	
6. Sušenje (RECODER) na prašinu na dodir potpuno	min min h	15 30 12	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 72 h na 20° C)			
7. Izgled suvog filma		ravna mat površina	Vizuelno
8. Debljina suvog filma	µm	60	ISO 2808
9. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 30	ISO 1522
10. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
11. Adhezija	GT 0-5	0-1	ISO 2409
12. Sjaj		mat	Vizuelno
13. Savijanje (cilindrično)	Ø mm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 6 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

HLOROPOM TLX

SASTAV:	Hloropom TLX je debeloslojno premazno sredstvo na bazi hlorkaučuka sa liskuniziranim gvozdenim oksidom.
NAMENA:	Zbog svoje velike nepropustljivosti koristi se kao medjupremaz u sistemima na bazi hlorkaučuka za zaštitu čeličnih konstrukcija. U jednom sloju može se postići debljina filma i do 90 mikrometara.
NAČIN PRIMENE:	Premaz se pre nanošenja homogenizuje i samo po potrebi razredi Hloropom razređivačem. Najpogodniji način nanošenja je raspršivanje bez vazduha – airless. Nanosi se na čistu i suvu podlogu prethodno zaštićenu Duropom-om, Epolinom ili Hloropom-om osnovnim.
SVOJSTVA:	Hloropom TLX suši na prašinu za 30 minuta, na dodir za 2 časa, a potpuno za 12 časova. Sledeći premaz se može nanositi posle 12 časa. Filmovi osušenog premaza su otporni na mehanička oštećenja i postojani na uticaj vlage, vode, rastvora soli, kiseline i baze.
OSNOVNO PODACI:	Gustina: 1,7 kg/l Sadržaj neisparljivih materija: 70 tež.% Debljina suvog filma: 80µm. Izdašnost: 3m ² /kg za DSF 80µm.
CERIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU	Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 412/88, 413/88 i 47/93 Instituta "Kirilo Savić" Beograd, potvrde P – 5674 / 10 P–5674/14 o Priznanju tipskog proizvoda Jugoslovenskog registra brodova Beograd.
PAKOVANJE:	20 – 25 kg.

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda **HLOROPOM – TLX**

Definicija	Jendokomponentno debeloslojno premazno sredstvo na bazi hlorkaučuka
Razređivač Nijansa	Hloropom razredjivač Smeđi

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 100	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 70	ISO 1515
▫ Karakteristike u stanju nanošenja			
4. Stepen razredjenja	vol. %	max 15	
5. Sušenje (RECODER) na prašinu na dodir potpuno	min h h	30 2 12	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 72 h na 20° C)			
6. Izgled suvog filma		ravna mat površina	Vizuelno
7. Debljina suvog filma	µm	80	ISO 2808
8. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 30	ISO 1522
9. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
10. Adhezija	GT 0-5	0-1	ISO 2409
11. Sjaj		mat	Vizuelno
12. Savijanje (cilindrično)	Ømm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 6 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

HLOROPOM POKRIVNI

SASTAV: Hloropom pokrivni je premaz na bazi hlorkaučuka, stabilnih pigmenata i rastvarača.

NAMENA: Koristi se kao pokrivni premaz u sistemima na bazi hlorkaučuka, ili u kombinovanim epoksi – hlorkaučukovim sistemima za zaštitu industrijskih postrojenja, metalnih konstrukcija, mostova, cevovoda, dalekovoda, šinskih vozila i sl. u izuzetno oštrim korozionim uslovima.

NAČIN PRIPREME: Premaz se prethodno homogenizuje i razredi Hloropom – razredjivačem; prvenstveno se nanosi raspršivanjem na čistu i suvu podlogu prethodno zaštićenu medjupremazom.

SVOJSTVA: Hloropom pokrivni suši na prašinu za 30 minuta, na dodir za 1 čas, a potpuno za 12 časova. Filmovi osušenog premaza su otporni na mehanička oštećenja, agresivne hemijske gasove i tečnosti u zagadjenoj industrijskoj atmosferi.

OSNOVNI PODACI: Gustina: 1,4kg/l
Sadržaj neisparljivih materija: 60 tež.%
Debljina suvog filma: 40µm
Izdašnost: 9,5m²/kg za DSF 40µm

CERTIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 175/85, 443/86, 176/85, 142/89, 340/87, 413/88 Instituta "Kirilo Savić" Beograd i potvrde br. P-5674/9, P-5674/15, P-5674/3 i P-5674/4 o priznanju tipskog proizvoda Jugoslovenskog registra brodova Beograd.

PAKOVANJE: 20 – 25 kg.

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

HLOROPOM POKRIVNI

Definicija	Pokrivni premaz na bazi hlorkaučuka
Razređivač	Hloropom razredjivač
Nijansa	Po Ral-u ili po zahtevu kupca

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 100	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 60	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm	max 25	ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja			
5. Stepen razredjenja	vol. %	max 15	
6. Sušenje (RECODER) na prašinu na dodir potpuno	min h h	30 1 24	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 72 h na 20° C)			
7. Izgled suvog filma		ravna mat površina	Vizuelno
8. Debljina suvog filma	µm	30-40	ISO 2808
9. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 30	ISO 1522
10. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
11. Adhezija	GT 0-5	0-1	ISO 2409
12. Sjaj	%	35-45	Po Lange-u
13. Savijanje (cilindrično)	Ømm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 6 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

HLOROPOM MEĐUPREMAZ

SASTAV:

Premaz na bazi hlorkaučuka, pigmenata i rastvarača.

NAMENA:

Koristi se kao međupremaz u sistemima na bazi hlorkaučuka za zaštitu industrijskih postrojenja, metalnih konstrukcija, mostova, cevovoda, dalekovoda i sl. u izuzetno oštrim korozionim sredinama.

NAČIN PRIMENE:

Premaz se prethodno homogenizuje i razredi Hloropom - razređivačem. Količina razređivača zavisi od planiranog načina nanošenja. Nanosi se na čistu i suvu podlogu prethodno zaštićenu Epolinom ili Hloropomom osnovnim, raspršivanjem, četkom ili valjkom.

SVOJSTVA:

Hloropom međupremaz suši na prašinu za 30 minuta, na dodir za 1 čas, a potpuno za 12 časova. Sledeći premaz se može nanositi posle 12 časova. Filmovi osušenog premaza su otporni na mehanička oštećenja, i postojani na uticaj vlage, vode, rastvora soli, kiselina i baza.

POTROŠNJA:

Sa 1 kg može se zaštiti površina od 6 m² u jednom sloju.

RAZREĐENJE:

Razređuje se Hloropom - razređivačem.

SPECIFIČNA MASA:

1,6 g/cm³

**CERTIFIKATI /
UVERENJA
O KVALITETU**

Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 8/87, 142/89, 413/88 Instituta "Kirilo Savić" Beograd.

PAKOVANJE:

30 kg

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

HLOROPOM MEĐUPREMAZ

Definicija	Međupremaz na bazi hlorkaučuka
Razređivač	Hloropom razredjivač
Nijansa	Siva

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 100	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 63	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm	max 30	ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja			
5. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	20 - 25	ISO 2431
6. Stepen razredjenja	vol. %	max 15	
7. Sušenje (RECORDER) na prašinu na dodir potpuno	min h h	30 1 24	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 72 h na 20°C)			
8. Izgled suvog filma	ravana mat površina		Vizuelno
9. Debljina suvog filma	µm	30	ISO 2808
10. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 30	ISO 1522
11. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
12. Adhezija	GT 0-5	0-1	ISO 2409
13. Sjaj		mat	Vizuelno
14. Savijanje (cilindrično)	Ømm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 6 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

POLIDEN - MEĐUPREMAZ

SASTAV:	Poliden međupremaz izrađen je na bazi sintetičkih veziva, pigmenata, punila i rastvarača.
NAMENA:	Koristi se kao međuslojni premaz u sistemu Poliden za zaštitu metalnih površina, kada se zahteva brzo sušenje i otvrđivanje i ostvarivanje dobrih mehaničkih osobina.
NAČIN PRIMENE:	Posle homogenizacije i razredjivanja Poliden razredjivačem, premaz se može nanositi četkom, valjkom i raspršivanjem na prethodno zaštićene površine osnovnim premazom.
SVOJSTVA:	Poliden – međupremaz suši se za 1 čas, a nanošenje sledećeg premaza moguće je posle 4 časa. Sivi filmovi Poliden međupremaza imaju dobre mehaničke osobine i postojani su na uticaj nafte i naftnih derivata.
OSNOVNI PODACI:	Gustina: 1,2kg/l Sadržaj neisparljivih materija : tež% 60 Debljina suvog filma: 40 – 60µm Izdašnost: 8m ² /kg za DSF 40 µm 5,5m ² /kg za DSF 60 µm
CERTIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU	Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 251/2001 Instituta "Kirilo Savić" Beograd . Izveštaj o ispitivanju br. 001353/2005-0 Akreditovana laboratoriјa za ispitivanje »Zastava« JUS ISO / IEC 17025 Kragujevac.
PAKOVANJE:	20 – 25 kg

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

POLIDEN - MEĐUPREMAZ

Definicija	Akrilni brzosušivi premaz
Razređivač	Poliden razređivač
Nijansa	Oksidno smeđi i sivi

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
Komponenta A			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 90	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 60	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm	max 30	ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja			
5. Stepen razredjenja	vol. %	max 15	
6. Sušenje (RECODER) na prašinu na dodir potpuno	min min h	30 60 4	
7. Prinudno sušenje	h	1/80° C	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 24 h na 20° C)			
8. Izgled suvog filma		Ravnomerna sjajna površina	Vizuelno
9. Debljina suvog filma	µm	40	ISO 2808
10. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 40	ISO 1522
11. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
12. Adhezija	GT 0 - 5	0 - 1	ISO 2409
13. Sjaj		mat	Vizuelno
14. Savijanje (cilindrično)	Ømm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

POLIDEN – ZAVRŠNI

SASTAV:	Poliden – završni je brzosušivi visokokvalitetan emajl lak izrađen na bazi sintetičkih vezivnih materijala i postojanih pigmenata.
NAMENA:	Zbog svojih osobina: brzog sušenja, postojanosti na UV zračenje i otpornosti na abraziju koristi se kao završni premaz u metalopreradjivačkoj industriji, gradjevinarstvu, vagonogradnji, elektroindustriji i drugim granama.
NAČIN PRIMENE:	Kod primene: posle homogenizacije i razredjivanja Poliden razredjivačem, najpogodnije je da se Poliden završni nanosi raspršivanjem na prethodno zaštićenu površinu Polidenum osnovnim i međupremazom ili na površine koje su zaštićene Polidenum osnovnim, Duropomom P ili Epolinom osnovnim.
SVOJSTVA:	Poliden – završni suši za 1 čas, a potpuno je suv za 4 časa. Sivi filmovi Polidena – završnog poseduju dobru postojanost nijanse i sjaja, elastičnost, tvrdoću i sjaj.
OSNOVNI PODACI:	Gustina: 1,140kg/l Sadržaj neisparljivih materija: tež% 60 Debljina suvog filma: 40 µm Izdašnost: 10m ² /kg za DSF 40 µm
CERTIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU	Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 251/2001,110/89 Instituta "Kirilo Savić" Beograd ,Uvrenje br. 18/2000 IMS-a. Izveštaj o ispitivanju br. 001353/2005-0 Akreditovana laboratorijska za ispitivanje »Zastava« JUS ISO / IEC 17025 Kragujevac.
PAKOVANJE:	20 – 25 kg

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

POLIDEN - - ZAVRŠNI

Definicija	Akrilni brzosušivi pokrивni premaz
Razređivač	Poliden razređivač
Nijansa	Po Ral-u i po želji kupca

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 100	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 60	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm	Max 25	ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja			
5. Stepen razredjenja	vol. %	Max 15	
6. Sušenje (RECODER) na prašinu	min	30	
na dodir	min	60	
potpuno	h	4	
7. Prinudno sušenje	h	1/80° C	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 24 h na 20° C)			
8. Izgled suvog filma	ravan, gladak, mat		Vizuelno
9. Debljina suvog filma	µm	40	ISO 2808
10. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 40	ISO 1522
11. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
12. Adhezija	GT 0 - 5	0 - 1	ISO 2409
13. Sjaj		Mat	Vizuelno
14. Savijanje (cilindrično)	Ømm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

POLIDEN - OSNOVNI

SASTAV:	Poliden osnovni je brzosušivi osnovni premaz, izradjen na bazi sintetičkih vezivnih materijala, koroziono inhibirajućih pigmenata, punila i rastvarača.
NAMENA:	Koristi se za zaštitu metalnih površina, koje su prethodno mehanički očišćene i odmašćene.
NAČIN PRIMENE:	Nanosi se četkom, valjkom i raspršivanjem, posle homogenizacije i razređivanja Poliden razredjivačem na suve i čiste metalne površine. Količina razređivača zavisi od planiranog načina nanošenja.
SVOJSTVA:	Poliden osnovni suši za 1 čas, a nanošenje sledećeg premaza je moguće posle 2 časa. Suvi filmovi Polidena osnovnog imaju dobre mehaničke osobine i otporni su na uticaj nafte i naftnih derivata.
OSNOVNI PODACI:	Gustina: 1,390kg/l Sadržaj neisparljivih materija: 60 tež% Debljina suvog filma: 40 – 80µm Izdašnost: 8m ² /kg za DSF 40 µm 4m ² /kg za DSF 80 µm
CERTIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU	Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 251/2001 i 177/97 Instituta "Kirilo Savić" Beograd . Izveštaj o ispitivanju br. 001353/2005-0 Akreditovana laboratorijska za ispitivanje »Zastava« JUS ISO / IEC 17025 Kragujevac.
PAKOVANJE:	20 – 25 kg

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

POLIDEN - OSNOVNI

Definicija	Alkidni brzosušivi osnovni premaz
Razređivač	Poliden razređivač
Nijansa	Oksidno smeđi i sivi

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 90	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 65	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm	Max 30	ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja			
5. Stepen razredjenja	vol. %	Max 15	
6. Sušenje (RECODER) na prašinu	min	30	
na dodir	min	60	
potpuno	h	2	
7. Prinudno sušenje	h	1/80 ⁰ C	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 24 h na 20° C)			
8. Izgled suvog filma		Ravnometerna sjajna površina	Vizuelno
9. Debljina suvog filma	µm	40	ISO 2808
10. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 40	ISO 1522
11. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
12. Adhezija	GT 0 - 5	0 - 1	ISO 2409
13. Sjaj		mat	Vizuelno
14. Savijanje (cilindrično)	Ømm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

POMOLIN OSNOVNI

SASTAV:	Pomolin – osnovni je premaz na bazi sušivih alkidnih veziva, sa koroziono inhibirajućim pigmentima, punilima i organskim rastvaračima.
NAMENA:	Namenjen je za zaštitu metalnih konstrukcija, izloženih dejstvu atmosferskih uticaja. Koristi se u sistemu sa pokrивnim premazima Pomolin, Pomoluks ili sa bitumenskim pokrivnim premazima.
NAČIN PRIMENE:	Premaz se pre nanošenja homogenizuje i razredi Pomolin razređivačem. Količina razredjivača zavisi od planiranog načina nanošenja. Nanosi se na čistu i suvu metalnu podlogu četkom, valjkom ili raspršivanjem.
SVOJSTVA:	Pomolin osnovni suši na prašinu za 3 časa, na dodir za 6 časova, a potpuno za 12 sati. Sledeći premaz se može nanositi posle 12 časova. Odlikuje se dobrim mehaničkim karakteristikama i otpornošću na vodu i ulja. Preko osušenog filma Pomolina osnovnog, može se vršiti zavarivanje bez uticaja na kvalitet varu.
OSNOVNI PODACI:	Gustina: 1,364kg/l Sadržaj neisparljivih materija: 70 tež% Debljina suvog filma: 40 – 60µm Izdašnost: 6m ² /kg za DSF 40 µm 4,5m ² /kg za DSF 60 µm
CERTIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU	Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 255/81,24/91,46/93 I 44/93 Instituta "Kirilo Savić" Beograd , potvrde P – 5674/11, P – 5674/17, P – 5674/18 o Priznanju tipskog proizvoda Jugoslovenskog registra brodova Beograd.
PAKOVANJE:	20 – 25 kg

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

POMOLIN - OSNOVNI

Definicija	Alkidni osnovni premaz
Razređivač	Pomolin razređivač
Nijansa	Oksidno - smeđa i siva

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 100	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 70	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm	Max 30	ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja			
5. Stepen razredjenja	vol. %	Max 10	
6. Sušenje (RECODER)			
na prašinu	h	3	
na dodir	h	6	
potpuno	h	12	
7. Prinudno sušenje	h	1/80° C	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 72 h na 20° C)			
8. Izgled suvog filma		Ravnomeran površ. bez sjaja	Vizuelno
9. Debljina suvog filma	µm	40	ISO 2808
10. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 30	ISO 1522
11. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
12. Adhezija	GT 0 - 5	0 – 1	ISO 2409
13. Sjaj		Mat	Vizuelno
14. Savijanje (cilindrično)	Ømm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

POMOLIN - MEĐUPREMAZ

SASTAV:	Pomolin – međupremaz je prvi pokrivni premaz na bazi sušivih alkidnih veziva, pigmenata, gvozdenog oksida i organskih rastvarača.
NAMENA:	Koristi se za zaštitu metalnih površina u industriji kao medjuslojni ili pokrivni premaz u sistemu Pomolin.
NAČIN PRIMENE:	Premaz se pre nanošenja homogenizuje i razredi Pomolin razređivačem. Količina razredjivača zavisi od planiranog načina nanošenja. Nanosi se četkom, valjkom ili raspršivanjem na prethodno zaštićenu površinu osnovnim premazom.
SVOJSTVA:	Pomolin međupremaz suši se za 4 časa, potpuno za 12 časova. Sledeci premaz se može naneti posle 12 časova. Ima dobru pokrivnost, razливanje, prijanjanje i dobre mehaničke osobine. Sivi filmovi Pomolin međupremaza otporni su na uticaj atmosferilija.
OSNOVNI PODACI:	Gustina: 1,320kg/l Sadržaj neisparljivih materija: 65 tež% Debljina suvog filma: 40 µm Izdašnost: 10m ² /kg za DSF 40 µm
CERTIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU	Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 25/81 instituta "Kirilo Savić" Beograd , Uverenje br. 17/2000 IMS-a Beograd.
PAKOVANJE:	20 – 25 kg

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

POMOLIN - MEĐUPREMAZ

Definicija	Alkidni međupremaz
Razređivač	Pomolin razređivač
Nijansa	Oksidno - smeđa

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 100	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 65	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm	Max 25	ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja			
5. Stepen razredjenja	vol. %	Max 15	
6. Sušenje (RECORDER)			
na prašinu	h	2	
na dodir	h	4	
potpuno	h	12	
7. Prinudno sušenje	h	1/80° C	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 72 h na 20° C)			
8. Izgled suvog filma		Ravnomerne polumat površina	Vizuelno
9. Debljina suvog filma	µm	30	ISO 2808
10. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 35	ISO 1522
11. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
12. Adhezija	GT 0 - 5	0 – 1	ISO 2409
13. Sjaj		max 30	Po Lange-u
14. Savijanje (cilindrično)	Ømm	Min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

POMOLIN - ZAVRŠNI

SASTAV:

Pomolin - završni je pokrivni premaz na bazi sušivih alkidnih veziva, postojanih pigmenata, rastvarača i pomoćnih sredstava, koja poboljšavaju osobine pri primeni i u eksploatacionim uslovima.

NAMENA:

Koristi se kao pokrivni premaz u sistemu Pomolin. Namenjen je za zaštitu metalnih površina izloženih uticaju atmosferilija, u vagonogradnji, mostogradnji, elektroindustriji i metaloprerađivačkoj industriji.

NAČIN PRIMENE:

Premaz se pre nanošenja homogenizuje i razredi Pomolin razređivačem. Količina razređivača zavisi od planiranog načina nanošenja. Nanose se četkom, valjkom, raspršivanjem kao pokrivni premaz u sistemu Pomolin.

SVOJSTVA:

Pomolin - završni suši za 6 časova, a potpuno za 14 časova. Filmovi osušenog premaza poseduju dobru pokrivenost, postojanost nijanse i sjaja, elastičnost, tvrdoću i prijanjanje. Sistem Pomolin otporan je na atmosferske uticaje.

OSNOVNI PODACI:

Gustina: 1,154kg/l
Sadržaj neisparljivih materija: 60 tež%
Debljina suvog filma: 40 µm
Izdašnost: 10m²/kg za DSF 40 µm

**CERTIFIKATI /
UVERENJA
O KVALITETU**

Proizvod poseduje Uverenje o kvalitetu br. 256/81,110/89 instituta "Kirilo Savić" Beograd , Uverenje br. 18/2000 IMS-a Beograd.

PAKOVANJE:

20 – 25 kg

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

POMOLIN - ZAVRŠNI

Definicija	Alkidni pokrivni premaz
Razređivač	Pomolin razređivač
Nijansa	Po Ralu-u i po želji kupca

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 100	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 60	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm	max 25	ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja			
5. Stepen razredjenja	vol. %	max 15	
6. Sušenje (RECODER)			
na prašinu	h	2	
na dodir	h	4	
potpuno	h	14	
7. Prinudno sušenje	h	1/80 ⁰ C	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 72 h na 20° C)			
8. Izgled suvog filma		Ravnomerna sjajna površina	Vizuelno
9. Debljina suvog filma	µm	40	ISO 2808
10. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 35	ISO 1522
11. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
12. Adhezija	GT 0 - 5	0 – 1	ISO 2409
13. Sjaj	%	min 70	Po Lange-u
14. Savijanje (cilindrično)	Ømm	Min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

POMOLIN OSNOVNI BITUMENSKI PREMAZ

SASTAV:	Pomolin osnovni bitumenski premaz je osnovno premazno sredstvo na bazi kombinacije različitih frakcija bitumena i rastvarača.
NAMENA:	Zbog svoje otpornosti na uticaj vlage primenjuje se direktno ili preko osnovnih premaza za zaštitu površina donjih strojeva na šinskim i drumskim vozilima ili u građevinarstvu za izolaciju od uticaja vlage.
NAČIN PRIMENE:	Samo po potrebi se razređuje Pomolin razređivačem, a nanosi se četkom ili valjkom.
SVOJSTVA:	Pomolin osnovni bitumenski premaz suši za 6 časova, a nanošenje sledećeg premaza moguće je posle 8 časova. Suvi filmovi su termoelastični i deluju izolirajuće na uticaj vlage i vode.
POTROŠNJA:	Sa 1 kg može se zaštititi površina od 6 m ² u jednom sloju.
RAZREĐENJE:	Razređuje se Pomolin - razređivačem.
SPECIFIČNA MASA:	0,98 (g/cm ³)
PAKOVANJE:	18 kg i 200 kg.

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

POMOLIN OSNOVNI BITUMENSKI PREMAZ

Definicija	Osnovni bitumenski premaz
Razređivač	Pomolin razređivač
Nijansa	Crna

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	S	min 100	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 45	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm		ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja			
5. Viskoznost (F/4, 20°C)	S	30 – 35	ISO 2431
6. Stepen razređenja	%	Max 8	
7. Sušenje (RECODER) na prašinu	h	4	
na dodir	h	6	
potpuno	h	8	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 72 h na 20° C)			
8. Izgled suvog filma		Ravnomerne glatke površina	Vizuelno
9. Debljina suvog filma	µm	40	ISO 2808
10. Tvrdoća (metoda klatna)	S	min 17	ISO 1522
11. Otpornost na udar	Cm	min 100	ISO 6272
12. Adhezija	GT 0 - 5	0	ISO 2409
13. Sjaj		polusjajna površina	Vizuelno
14. Savijanje (cilindrično)	Ømm	Min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

POMOLIN POKRIVNI BITUMENSKI PREMAZ

SASTAV:	Pomolin pokrivni bitumenski premaz je pokrивно premazno sredstvo na bazi različitih frakcija bitumena, punila i rastvarača.
NAMENA:	Koristi se kao završni premaz u sistemu sa osnovnim premazima za zaštitu površina koje treba izolovati od uticaja vlage, kao donjih strojeva šinskih i drumskih vozila i sl.
NAČIN PRIMENE:	Nanosi se četkom ili valjkom.
SVOJSTVA:	Pomolin pokrivni bitumenski premaz suši za 6 časova, a nanošenje sledećeg premaza moguće je posle 24 časa. Sivi filmovi su termoelastični i deluju izolirajuće na uticaj vlage i vode.
POTROŠNJA:	Sa 1 kg može se zaštititi površina od 6 m ² u jednom sloju.
RAZREĐENJE:	Razređuje se Pomolin – razređivačem.
SPECIFIČNA MASA:	0,9 (g/cm ³)
PAKOVANJE:	18 kg i 200 kg.

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

POMOLIN POKRIVNI BITUMENSKI PREMAZ

Definicija	Pokrивни bitumenski premaz
Razređivač	Pomolin razređivač
Nijansa	Crna

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 110	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 50	ISO 1515
4. Finoća mliva	µm		ISO 1524
▫ Karakteristike u stanju nanošenja			
5. Viskoznost (F/4, 20°C)	S	30 – 35	ISO 2431
6. Stepen razređenja	%	max 8	
7. Sušenje (RECODER) na prašinu na dodir potpuno	h h h	2 6 24	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 72 h na 20° C)			
08. Izgled suvog filma		Ravnomerne glatke površine	Vizuelno
09. Debljina suvog filma	µm	40	ISO 2808
10. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 17	ISO 1522
11. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
12. Adhezija	GT 0 - 5	0	ISO 2409
13. Sjaj		polusajna površina	Vizuelno
14. Savijanje (cilindrično)	Ømm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

VINILPOM AY OSNOVNI

SASTAV: Vinilpom AY osnovni je osnovno premazno sredstvo na bazi vinil akrilnog veziva. Formulisano je za nanošenje u debljem sloju.

NAMENA: Koristi se kao osnovni premaz u sistemima sa vinilnim vezivima za zaštitu čeličnih konstrukcija, mostova, dalekovoda, električnih stubova i sl. u uslovima industrijske okoline. Zbog dobre tolerantnosti prema temperaturnim oscilacijama koristi se i u uslovima niskih temperatura.

NAČIN PRIMENE: Premaz se prethodno homogenizuje i razredi Vinilpom – razređivačem. Količina razređivača zavisi od planiranog načina nanošenja. Nanosi se na čvrstu i suvu podlogu četkom, valjkom ili prskanjem.

SVOJSTVA: Vinilpom AY osnovni, suši na prašinu za 15 min. na dodir za 1 čas, a potpuno za 7 sati. Sledeći premaz se može nanositi posle 7 sati. Filmovi osušenog premaza poseduju dobre mehaničke osobine i obezbeđuje dugotrajanu zaštitu u agresivnoj industrijskoj okolini.

OSNOVNI PODACI: Gustina: 1,250 kg/l.
Sadržaj neisparljivih materija: 60%
Debljina suvog filma: 40 µm.
Izdašnost: 8 m²/kg za DSF 40 µm.

CERTIFIKATI / UVERENJA O KVALITETU Proizvod poseduje Izveštaj o ispitivanju (Analiza AKZ br. 25/04) Instituta IMS Beograd.

PAKOVANJE: 20 - 25 kg.

TEHNIČKA SPECIFIKACIJA

Naziv proizvoda

VINILPOM AY OSNOVNI

Definicija	Osnovno premzno sredstvo na bazi vinil akrilnog veziva
Razređivač	Vinilpom razređivač
Nijansa	Smeđa

Parametar	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
▫ Karakteristike u stanju isporuke			
1. Stanje u posudi		Homogeno bez taloga ili mešljiv talog	Vizuelno
2. Viskoznost (F/4, 20°C)	s	min 90	ISO 2431
3. Sadržaj neisparljivih materija	tež. %	min 60	ISO 1515
▫ Karakteristike u stanju nanošenja			
4. Stepen razređenja	%	max 15	
5. Sušenje (RECODER) na prašinu na dodir potpuno	min h h	15 1 7	
▫ Mehaničke/optičke karakteristike suvog filma (ispitivane posle 24 h na 20° C)			
06. Izgled suvog filma		Ravna mat površina	Vizuelno
07. Debljina suvog filma	µm	40	ISO 2808
08. Tvrdoća (metoda klatna)	s	min 45	ISO 1522
09. Otpornost na udar	cm	min 100	ISO 6272
10. Adhezija	GT 0 - 5	0	ISO 2409
11. Sjaj		mat	Vizuelno
12. Savijanje (cilindrično)	Ømm	min 6	ISO 1519
Skladištenje: Na temperaturi do 30°C u originalnoj ambalaži 12 meseci.			
Zapaljivost: IB grupa (JUS Z.CO.007)			

Bitni elementi uspešnosti sistema zaštite premaznim sredstvima

- Odgovarajuća priprema površine
- Izbor najpogodnijeg sistema zaštite
- Pravilna primena odabranog sistema zaštite

▣ *Priprema površina*

Priprema površina, zavisi od vrste i namene konstrukcije, odnosno objekata, delova sredine u kojoj se nalazi objekat, samog stanja površine i sistema zaštite koji će se primeniti. Nakon čišćenja, površine moraju da imaju određenu hrapavost, radi ostvarivanja dobre adhezije izmedju premaza i metalnih površina.

Potrebna veličina hrapavosti zavisi od vrste zaštitnog sistema. Kvalitet pripreme površine definisan je međunarodnim standardom ISO 8501 – 1/1988.

Stepen pripreme površina obuhvata način pripreme površina i stepen čistoće, a definisani su opisom izgleda površine posle postupka čišćenja i fotografijama referentnih uzoraka.

Za predložene sisteme zaštite predviđeni su stepeni:

Sa 2½ Čišćenje mlazom abraziva – skoro do metalnog sjaja, uklanjanje korozije, cundera, nevezane rdje i ostalih štetnih materija. Ostvaruje se pomoću mlaza abraziva. Kao abraziv može se koristiti čelična sačma, aluminijum oksid, suv čist kvarcni pesak ili granulisana šljaka iz visokih peći. Po ovom postupku, golinim okom na očišćenoj površini ne mogu se videti zagadjenja od ulja, masti, valjaonične cundre, korozije, oksida, ili bilo koje strane materije, sa izuzetkom vrlo slabih senka od promene boje ili pruga od korozije i cundra.

▣ *Nanošenje premaza*

Zaštitna svojstva premaza u velikoj meri zavise od načina nanošenja i sušenja. Premazna sredstva u predviđenim sistemima zaštite na elektroenergetskim objektima, suše na vazduh, ostvarujući suvi film kao zaštitnu prevlaku. Da bi ispunili svoju ulogu, premazi se moraju naneti na korektno pripremljenu površinu i sa propisanom tehnologijom, pri kontrolisanim atmosferskim uslovima, kao i uz dobru ventilaciju kada se radi o nanošenju premaza u zatvorenim prostorima.

▣ *Nanošenje premaza se ne sme izvoditi ako je:*

- površina vlažna
- relativna vlažnost vazduha iznad 80%
- temperatura vazduha niža od +5°C ili iznad +40°C ako to drugačije nije propisano od strane proizvodjača premaza
- temperatura površine ispod 3°C u odnosu na tačku kondenzacije
- površina prašnjava i
- prethodni premaz nema dobru adheziju.

Premazi se mogu nanositi sledećim postupcima:

- četkom
- valjkom
- raspršivanjem vazduhom – konvencionalno i
- raspršivanjem bez vazduha – airless.

Primenom bezvazdušnog raspršivanja – airless ostvaruje se:

- veća produktivnost
- manji gubici
- postižu se veće debljine zbog upotrebe viskoznijih premaza.

Reparatura antikorozione zaštite

Kod obnavljanja postojeće zaštite od korozije, obavezna je prethodna proba, koja se radi posebno za svaki sistem, koji postoji na konstrukciji objekta.

Zaštita se ne smatra konačno usvojenom sve dok proba ne potvrdi zahtevane karakteristike kombinacije starih i novih premaza.

U slučaju kada se postojeći sistem zaštite od korozije u potpunosti uklanja, prethodne probe nisu obavezne, a zaštita se izvodi kao kod novih konstrukcija.

Mere sigurnosti

Boju nanositi u prostorijama gde je osigurana odgovarajuća ventilacija. Tamo gde je vazduh ustajao treba osigurati dobru ventilaciju.

Uvek obezbediti protivpožarne i protiveksplozivne mere.

Izbegavati udisanje atomizirane boje kao i dodir sa kožom i očima.

Ako se proguta, proizvod je škodljiv i u tom slučaju zatražiti pomoć lekara.

REFERENC LISTA ISPORUČENIH PREMAZNIH SREDSTAVA ZA VEĆE OBJEKTE

1. JPRB »KOLUBARA« VREOCI – za bagersko postrojenje – epoksi sistem
2. JRB BEOGRAD – Epoksi sistemi za barže i samohodke
3. »GOŠA« SMEDEREVSKA PALANKA i »BRATSTVO« SUBOTICA – za transportna sredstva za ŽTP izvoz vagona u Belgiju
4. MIN NIŠ »OPREMA« Niš i »MOSTOGRADNJA« Beograd – mostovske konstrukcije
5. CEMENTARA BEOČIN – metalna konstrukcija i oprema
6. CEMENTARA POPOVAC – metalna konstrukcija
7. MOST »GAZELA« Beograd
8. MOST »BEŠKA« na Dunavu
9. »ŽELEZNIČKI MOST« Novi Sad
10. MOST NA DRAVI – Maribor
11. MOST NA TAMIŠU
12. SVI MOSTOVI NA PRUZI BEOGRAD – NIŠ
13. MOST KOD DOLJEVCA I KOD ALEKSINCA NA JUŽNOJ MORAVI
14. MOSTOVI »LUČICA 1« i »LUČICA 2« NA LIMU
15. MOST KOD NIŠKE TVRĐAVE U NIŠU
16. MOST KOD ĐUNISA NA JUŽNOJ MORAVI
17. MOSTOVI NA MORAVI »CEROVA I« i »CEROVA II«
18. MOST NA DUNAVU KOD KOVINA
19. MOST NA VELIKOJ MORAVI KOD POŽAREVCA
20. MOST IBAR – LEPENAC – MOKRA GORA KOSOVO
21. MOST PREKO JASENICE – TOPOLA
22. SKLADIŠTE NAFTNIH DERIVATA INA ZABOK
23. SKLADIŠTE NAFTNIH DERIVATA INA PRIZREN – MALA KRUŠA
24. SKLADIŠTE NAFTNIH DERIVATA JUGOPETROL BOR
25. SKLADIŠTE NAFTNIH DERIVATA JUGOPETROL NIŠ
26. SKLADIŠTE NAFTE I DERIVATA – NOVI SAD
27. SKLADIŠTE MELASE – ŠEĆERANA »d.tUCOVIĆ« PADINSKA SKELA
28. RAFINERIJA NAFTE PANČEVO – ODRŽAVANJE REZERVOARA I POSTROJENJA
29. SKLADIŠTE NAFTE I DERIVATA »BEOPETROL« DOLJEVAC
30. AUTOCISTERNE – TEHNOGAS BEOGRAD
31. AUTOCISTERNE – UTVA PANČEVO
32. TERETNI VAGONI – BURMA
33. OPREMA I KONSTRUKCIJE – RUDNIK BAKRA BURMA
34. FASADNI PREMAZI – LENJINGRAD
35. LUČKA OPREMA – VLADIVOSTOK
36. VAGONOGRADNJA – GOŠA, MIN, FVK
37. METALNE KONSTRUKCIJE – SARTRID SMEDEREVO
38. DALEKOVODI I TRAFOSTANICE – ELEKTROISTOK BEOGRAD
39. ULIČNA RASVETA BEOGRAD
40. TE PLOMIN – 1 i 2
41. BRODOGRADILIŠTE KLADOVO
42. BRODOGRADILIŠTE RIJEKA
43. RM ARSENAL TIVAT
44. AVIONI JAT-a BEOGRAD
45. PALATA PRAVDE I UNIVERZITET U NIŠU

SADRŽAJ

1. <u>Uvodno izlaganje</u>	1
2. <u>Uslovi izlaganja objekta</u>	2
3. <u>Sistemi zaštite premaznim sredstvima za novogradnju</u>	3
4. <u>Sistem EP/PUR epoksi poliuretanski</u>	5
5. <u>Sistem EP/PUR epoksi poliuretanski</u>	6
6. <u>Sistem EP/PUR epoksi poliuretanski</u>	7
7. <u>Sistem PVB/PUR polivinilbutiral poliuretanski</u>	8
8. <u>Sistem ESI/PUR etilsilikat-poliuretanski</u>	9
9. <u>Sistem EP epoksi</u>	10
10. <u>Sistem EP epoksi</u>	11
11. <u>Sistem EP epoksi</u>	12
12. <u>Sistem EP epoksi</u>	13
13. <u>Sistem EP/CTE epoksi epoksikatran</u>	14
14. <u>Sistem EP/PVC/AK epoksi vinil alkidni</u>	15
15. <u>Sistem PVC/AK vinil alkidni</u>	16
16. <u>Sistem EP/PVC/AY epoksi vinil akrilni</u>	17
17. <u>Sistem EP/CR epoksi hlorkaučuk</u>	18
18. <u>Sistem EP/CR epoksi hlorkaučuk</u>	19
19. <u>Sistem EP/CR epoksi hlorkaučuk</u>	20
20. <u>Sistem EP/CR epoksi hlorkaučuk</u>	21
21. <u>Sistem EP/AKM epoksi modifikovani alkidni</u>	22
22. <u>Sistem AKM modifikovano alkidni</u>	23
23. <u>Sistem AK alkidni</u>	24
24. <u>Sistem AK/BIT alkidno bitumenski</u>	25
25. <u>Sistem zaštite premaznim sredstvima za reparaturu</u>	27
26. <u>Sistem EP epoksi za reparaturu</u>	29
27. <u>Sistem PVC/AK vinil alkidni</u>	30
28. <u>Sistem PVC/AY vinil akrilni</u>	31
29. <u>Sistem CR hlorkaučuk</u>	32
30. <u>Sistem AKM modifikovano alkidni</u>	33
31. <u>Sistem AK alkidni</u>	34
32. <u>Prospekti proizvoda sa tehničkim specifikacijama</u>	35
33. <u>Epolin osnovni</u>	37
34. <u>Epolin međupremaz</u>	39
35. <u>Polidur pokrивni</u>	41
36. <u>Polidur međupremaz</u>	43
37. <u>Cinksilikat osnovni premaz</u>	45
38. <u>Epolin C – osnovni premaz bogat cinkom</u>	47
39. <u>Epolin pokrивni</u>	49
40. <u>Epolin PHI</u>	51
41. <u>Epolin TX</u>	53
42. <u>Antikoplast TXK-3</u>	55
43. <u>Duropom P – epoksi prajmer</u>	57
44. <u>Epokatran</u>	59
45. <u>Vinilpom antifauling</u>	61
46. <u>Vinilpom osnovni</u>	63
47. <u>Vinilpom međupremaz</u>	65

48. <u>Vinilpom pokrivni</u>	67
49. <u>Vinilpom AY pokrivni</u>	69
50. <u>Hloropom osnovni</u>	71
51. <u>Hloropom TLX</u>	73
52. <u>Hloropom pokrivni</u>	75
53. <u>Hloropom međupremaz</u>	77
54. <u>Poliden međupremaz</u>	79
55. <u>Poliden završni</u>	81
56. <u>Poliden osnovni</u>	83
57. <u>Pomolin osnovni</u>	85
58. <u>Pomolin međupremaz</u>	87
59. <u>Pomolin završni</u>	89
60. <u>Pomolin osnovni bitumenski premaz</u>	91
61. <u>Pomolin pokrivni bitumenski premaz</u>	93
62. <u>Vinilpom AY osnovni</u>	95
63. <u>Bitni elementi uspešnosti sistema zaštite premaznim sredstvima</u>	97
64. <u>Reparatura antikorozione zaštite</u>	98
65. <u>Mere sigurnosti</u>	98
66. <u>Referenc lista isporučenih premaznih sredstava za veće objekte</u>	99