

***mioMETAL***

montaža, inženiring in oprema d.o.o.

Zagrebška 20, 2001 MARIBOR, p.p. 863, Slovenija

Tel: ++386 / 2 / 460 04 60

Fax: ++386 / 2 / 460 04 44

E-mail: miometal@amis.net

PROTIKOROZIJSKA ZAŠČITA**CORROSION PROTECTION****KORROSIONSSCHUTZ**

Naročnik: **INOMETAL**
 Objekt: **DEGREMONT**
 Št. Pogodbe: **331/02**
 Pozicija – detalj: **Tlačna posoda**
 Lokacija:

Sistem zaščite: **Delavniška zaščita**
 A. Zunanje površine: B. Notranje površine
 Peskanje sa 2,5 Peskanje sa 2,5
 odpravljanje odpravljanje
 2x epoksi temelj 2x epoksi temelj
 2x med premaz 3x epoksi pokriva

Ugotovitve kontrole:

	PRIPRAVA POVRŠINE			POGOJI OKOLJA	
	Zahteva	Dejansko		Zahteva	Dejansko
Hrapavost			Temp. površine		
Stopnja čistoče	sa 2,5	sa 2,5	Temp. okolice		15°C
Popravila			Relativna vlaga		

Lejla Gajdo
 Kontroliral – ime in priimek

28. 11. 2002
 Datum

[Podpis]
 Podpis

	Datum	Temperatura	Relativna vlažnost	Uporabljeni materiali	Šarža	Debelina Od - do	Število meritev
1. premaz	22.11.	13°C	55%	Epoksten B	704715	80-100µ	25
2. premaz	23.11.	12°C	58%	-11-	-11-	100-150	20
3. premaz	24.11.	10°C	56%	Epoksten HB7035	706745	150-200	22
4. premaz	25.11.	12°C	58%	-11-	706745	200-240	25
5. premaz	26.11.	13°C	56%	Bukolit 5012	362691	240-260	30
6. premaz							

Ugotovitve kontrole:

Bežjok
 Vodja delovišča
 Delovodja

28. 11. 2002
 Datum

Predstavnik naročnika

Datum

Mr Pantaleon



PODJETJE ZA ZAŠČITO IN IZOLACIJE POVRŠIN **"DleŠkar"** PTUJ

2250 Ptuj, Hergla Loka 5

Stran št.: 2
Page No.: 2Datum:
Date:

28. 11. 2002

POVRŠINSKA ZAŠČITA — KONTROLNI LIST ANTI-CORROSION PROTECTION RECORD

Naročnik:
Owner:

INOMETAL D.O.O. MARIBOR

Lokacija:

Project location: Čistilna naprava Dagec

Objekt:

Project: CILDEC

Poslednja: Pressurisation tank

Item: Internal Painting

Količina:

Quantity: 1

Klimatski pogoji:
Ambient conditions:Temperatura zraka:
Air temperature:

13°C - 15°C

Temperatura površine:
Surface temperature:

12°C - 14°C

Relativna vlažnost:
Relative humidity:

55% - 58%

PRIPRAVA POVRŠINE — SURFACE PREPARATION:

Stopnja korodiranosti po SIS 05 5900 1907
Flust grade SIS 05 5900 1907
☐ A ☐ B ☐ C ☐ D
Stopnja priprave površine — ročno in strojno ščedenje
Preparation grade. Scraping and wire brushing
☐ SI 2 ☐ SI 3
Stopnja priprave površine — peskanje
Preparation grade. Blast cleaning
☐ Sa 1 ☐ Sa 2 ☒ Sa 2½ ☐ Sa 3
Odpravljanje:
Dust cleaning:

AIR

Odrasčevanje:
Degreasing:Aktiviranje:
Activating:

NANAŠANJE PREMAZOV — PAINT APPLICATION

		Naziv materiala Paint type	Debelina Thick- ness	Čas med pr. Time bet- ween coats	Niansa Shade	Način nanaš. Application method	Štev. šarke in alesta Batch and certifi- cate No.
Temeljni premaz Basic coat	I.	Epoksi temelj B	45-60	24°C	GREY	VALVELET	704715
	II.	" "	82-105	24°C	" "	" "	" "
Vmesni premaz Intermediate coat	I.						
	II.						
Pokrivalni premaz Top coat	I.	EPICOR 100 GREY 704715	175-178	24°C	GREY	VALVELET	706715
	II.	" "	245-260	24°C	" "	" "	" "
	III.						

Pripombe:
Notes:**"DleŠkar"** d.d.

Dolovišče št. 5

Podpis izvajalca:
Applicator's signature:Podpis naročnika:
Owner's signature:Podpis nadzornega organa:
Inspector's signature:

MIOMETAL FAX

PLEŠKAR KID SI

13.03.03 10:53 FAX 056 2 798113

POROČILO O PRESKUSU **TEST REPORT**

31

COLOR
INDUSTRIJA SINTETIČNIH SMOL,
BARV IN LAKOV, d.d.
Cesta komandanta Staneta 4,
1215 Medvode
SLOVENIJA



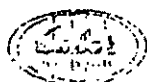
PREJETO

Naziv izdelka Trade name	EPOLOR TEMELJ B SIVI	17 -01- 2002
Sarža Batch	704715	

	Merjena lastnost Measured property	Metoda merjenja Method of measurement	Izmerjena vrednost Measured value
1.	Dobavna viskoznost / 20°C Delivery viscosity / 20°C	ASTM D 562	92 K.U.
2.	Finoča dispergiranja Fineness of grind	ISO 1524	40 mi
3.	Pokrivna moč Hiding power	Pfund	/
4.	Gostota / 20°C Density / 20°C	ISO 2811	1350 kg/m ³
5.	Vsebnost nehlapnih snovi Nonvolatile matter content	DIN EN ISO 3251	/
6.	Plamenišče Flash point	ISO 1523	/
7.	Razmerje mešanja Mixing ratio		Vol. 4A : 1B
8.	Uporabnost mešanice Pot life		8 h
9.	Sušenje Drying		4 h DR
10.	Debelina suhega filma Thickness	ISO 2808	150 mi
11.	Niansa Shade		siva
12.	Sijaj ∠ ° Gloss ∠ °	DIN 67530	/
13.	Trdota: Hardness	ISO 1522	/
14.	Oprijem Adhesion	ISO 2409	/
15.	Elastičnost Cupping test	ISO 1520	/
16.	Prevoj: fi 3 mm Bend test	ISO 1519	/
17.	Stekanje, 300-400 mi mok. fil. DIN 53185		ne steka
18.	Uporabno do: Shelf life till:		OCTOBER 2003

Medvode, 15.01.02

Direktorica službe za kakovost
Quality assurance manager
Vojmira Janc - Barborič

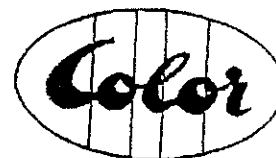


Color
Industrija sintetičnih smol,
barv in lakov, d.d.
Cesta komandanta Staneta 4,
1215 Medvode, SI-1215

POROČILO O PRESKUSU TEST REPORT

171

COLOR
INDUSTRIJA SINTETIČNIH SMOL,
BARV IN LAKOV, d.d.
Cesta komandanta Staneta 4,
1215 Medvode
SLOVENIJA



Naziv izdelka Trade name	EPOLOR HB SIVI RAL 7035
Šarža Batch	706745

	Merjena lastnost Measured property	Metoda merjenja Method of measurement	Izmerjena vrednost Measured value
1.	Dobavna viskoznost / 20°C Delivery viscosity / 20°C	ASTM 4287	280 mPa.s
2.	Finoča dispergiranja Fineness of grind	ISO 1524	55 ml
3.	Pokrivna moč Hiding power	Pfund	/
4.	Gostota / 20°C Density / 20°C	ISO 2811	1560 kg/m³
5.	Vsebnost nehlapnih snovi Nonvolatile matter content	DIN EN ISO 3251	/
6.	Plamenišče Flash point	ISO 1523	35°C
7.	Razmerje mešanja Mixing ratio		Vol. 6A : 1B
8.	Uporabnost mešanice Pot life		1 h
9.	Sušenje Drying		6 h DR
10.	Debelina suhega filma Thickness	ISO 2808	200 µm
11.	Niansa Shade		siva RAL 7035
12.	Sijaj ∠ ° Gloss ∠ °	DIN 67530	/
13.	Trdota: Hardness	ISO 1522	/
14.	Oprijem Adhesion	ISO 2409	/
5.	Elastičnost Cupping test	ISO 1520	/
6.	Prevoj: fi 3 mm Bend test	ISO 1519	/
7.	Stekanje, 500 µm mok. fil. Uporabno do:	DIN 53185	ne steka
3.	Shelf life till:		FEBRUAR 2004

Medvode, 19.02.02

Direktorica službe za kakovost
Quality assurance manager
Vojmira Janc - Barborič

[Signature]

021-3-13-02

POROČILO O PRESKUSU **TEST REPORT**

452

COLOR
 INDUSTRIJA SINTETIČNIH SMOL PREJE
 BARVIN LAKOV, d.d.
 Cesta komandanta Staneta 4,
 1215 Medvode
 SLOVENIJA

17-06-2002



Naziv izdelka Trade name	BUKOLIT EMAJL MODRI RAL 5012
Serijska Batch	362691

	Merjena lastnost Measured property	Metoda merjenja Method of measurement	Izmerjena vrednost Measured value
1.	Dobavna viskoznost / 20°C Delivery viscosity / 20°C	4 DIN 53211	118 s
2.	Finota dispergirane Fineness of grind	ISO 1624	15 ml
3.	Pokrivna moč Hiding power	Pfund	5 mm
4.	Gostota / 20°C Density / 20°C	ISO 2811	1300 kg/m³
5.	Važnost nehlapnih snovi Nonvolatile matter content	DIN EN ISO 3251	/
6.	Plemenitoba Flash point	ISO 1623	/
7.	Razmerje mešanja Mixing ratio		1:4A : 1B
8.	Uporabnost mešanice Pot life		3 h
9.	Sušenje Drying		10 h DR
10.	Debelina suhega filma Thickness	ISO 2408	34 ml
11.	Niansa Shade		modra RAL 5012
12.	Sijač < 60° Gloss < 60°	DIN 67530	95 %
13.	Trdota: Hardness	ISO 1522	80 s
14.	Oprjem Adhesion	ISO 2409	0
15.	Elastičnost Cupping test	ISO 1520	6,0 mm
16.	Prevoj: fi 6 mm Bend test	ISO 1519	/
17.			/
18.	Uporabno do: Shelf life till:		APRIL 2003

Medvode, 11.04.02



10
 Medvode, 11.04.02
 Vojmina Janež - Barboš

Vodja službe za zagotavljanje kakovosti
 Quality assurance manager
 Vojmina Janež - Barboš

10.4.02

Priloga: 021-2-04-02