

**POTVRDA O TIPNOM ODOBRENJU**
TYPE APPROVAL CERTIFICATE

Br /No 01-009929/016884

Potvrđuje se da je ovaj proizvod, u skladu s Pravilima za klasifikaciju brodova, Dio 1. - Opći propisi, Odjeljak 3. - Tipno odobrenje proizvoda, odobren za ugradnju na brodove i postrojenja pod nadzorom Hrvatskog registra brodova.

This is to certify that this product, on the basis of the Rules for the classification of ships, Part 1 - General requirements, Chapter 3 - Type approval of products, is approved for use on board ships and installations under supervision of the Croatian Register of Shipping.

TIP I OPIS PROIZVODA:

TYPE AND DESCRIPTION OF PRODUCT:

EPOCAST 36®**Dvokomponentna livljiva smjesa na osnovi epoksidne smole.***Two-component pourable compound on the basis of epoxy resin.***PROIZVOĐAČ:**

MANUFACTURER:

H.A. Springer

marine + industrie service GmbH

Liebigstraße 21; D-24145 Kiel;

Njemačka/Germany

PROIZVOD UDOVOLJAVA SLIJEDEĆIM PRAVILIMA/PROPISIMA:

THE PRODUCT MEETS FOLLOWING RULES/REGULATIONS:

Pravila za klasifikaciju brodova, Dio 24. – Nemetalni materijali*Rules for the Classification of Ships, Part 24. – Non-metallic Materials.***DETALJI O PROIZVODU I UVJETIMA CERTIFIKACIJE DANI SU NA POLEĐINI.**

FURTHER DETAILS OF THE PRODUCT AND CONDITIONS FOR CERTIFICATION ARE GIVEN OVERLEAF.

ODOBRENJE VRIJEDI DO: 2017-07-17

APPROVAL IS VALID UNTIL:

Mjesto i datum: Split, 2013-07-18

Place and date:

M.P.

(Seal)

Goran Begović dipl.ing.

NAPOMENA: Ova potvrda nije valjana ako se proizvod ili način njegove proizvodnje promijenio u odnosu na tipno ispitani proizvod. Proizvođač treba obavijestiti Hrvatski registar brodova o bilo kojoj izmjeni na proizvodu kako bi ishodio valjanu potvrdu.

NOTE: This certificate is not valid for equipment, the design or manufacture of which has been varied or modified from the specimen tested. The manufacturer should notify Croatian Register of Shipping of any modification or changes to the product in order to obtain a valid certificate.

PODROBNJI OPIS PROIZVODA:
*DETAILED PRODUCT DESCRIPTION:***Dvokomponentna livljiva smjesa na osnovi epoksidne smole.**
*Pourable Compound for Foundation Chocking, Epoxy based resin.***TIPIČNE KARAKTERISTIKE STVRDNUTOG PROIZVODA/ TYPICAL PROPERTIES OF CURED MATERIAL****Otvrdnjavanje/Cured:**
- 47 h @ 13 °C; 48 h @ 16 °C;
- 28 h @ 21 °C;**Fizičke karakteristike/Physical Properties:**

Tvrdoća po Barcol, ASTM D 2583, /Barcol Hardness, ASTM D 2583	- 55
Vlačna čvrstoća, ISO 527-2 /Tensile Strength, ISO 527-2	- 49,4 N/mm ²
Tlačna čvrstoća, ISO 604 / Compressive Strength, ISO 604	- 164 N/mm ²
Modul tlačne čvrstoće, ISO 604 /Compressive Modulus, ISO 604	- 5610 N/mm ²

PODRUČJE PRIMJENE / POSEBNI GRANIČNI UVJETI:
*APPLICATION / LIMITATIONS:***Temeljenje opreme i uređaja, kao i druge primjene u brodogradnji.**
*Foundations of equipment as well as other applications in shipbuilding.***Najveći dopušteni površinski pritisak uključujući masu stroja; najveća dopuštena temperatura podloge u eksploataciji i tehnološki parametri primjene moraju se odabrati prema uputstvima proizvođača. ("Epocast marine handbook" ref.No.: 6-94-1-EP-E).***Maximum permissible surface pressure, including dead-weight of the engine, maximal permissible service temperature of the chock and technological parameters for the application are to be chosen according to manufacturer's instructions. ("Epocast marine handbook" ref.No.: 6-94-1-EP-E)***DOKUMENTACIJA ZA TIPNO ODOBRENJE:**
*TYPE APPROVAL DOCUMENTATION:***Tehnička specifikacija i Priručnik za izradu, kontrolu i označavanje elemenata.**
*Technical specifications and manual for preparation, quality control and labeling of element.***OZNAČAVANJE PROIZVODA:**
*MARKING OF PRODUCT:***Naziv proizvođača ili trgovački naziv; Tip proizvoda, datum proizvodnje i identifikacijski broj proizvoda.**
*Name of manufacturer or trademark, Product type, Date of manufacture and type number identification.***UVJETI ZA CERTIFIKACIJU:**
*CONDITIONS FOR CERTIFICATION:***Tehnička dokumentacija (plan i proračun) se podnosi na odobrenje u svakom pojedinom slučaju. Parametre nanošenja i instalacije, treba provjeriti nakon probnog rada i hlađenja uređaja. Informacije o tome se isporučuju s dokumentacijom. Potrebno je slijediti upute proizvođača za primjenu. Nakon otvrdnjavanja u temeljnim pločama i prije stezanje priteznih vijaka ispitivanje tvrdoće po Barcolu ne smije biti manji od 40.***Chocking plan with boltstress-calculation shall be submitted for approval in each particular case. The tightening of engine and reduction gear holding down bolts, controlled at installation, is to be checked after trial trip when cooled down.**Information about this is to be given at the delivery of the compound.**The manufacturer's instructions to casting and curing of the compound are to be followed. After hardening of the chocks and prior to tightening of the holding-down bolts a Barcol hardness test has to be performed with a result of at least 40.*

Raščlana

25.14.13

Zamjenjuje potvrdu

/