

**POTVRDA O TIPNOM ODOBRENJU**  
**TYPE APPROVAL CERTIFICATE**

Br /No 01-011741/018276

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:

**Dvokomponentna livljiva smjesa na osnovi epoksidne smole****Loctite Fixmaster "Orange i Green" LOCTITE® PC7202™***Pourable Compound for Foundation Chocking Epoxy based resin**Loctite Fixmaster "Orange and Green" LOCTITE® PC7202™***PROIZVOĐAČ:**

MANUFACTURER:

**HENKEL ITALIA OPERATIONS Srl**  
**VIA CARLO AMORETTI 78**  
**20157 MILANO**  
**ITALY****With manufacturing plant:****HENKEL ITALIA Srl**  
**VIA PUCCINI 65/67**  
**20080 CASARILE**  
**ITALY****PROIZVOD UDOVOLJAVA SLIJEDEĆIM PRAVILIMA/PROPISIMA:**

THE PRODUCT MEETS FOLLOWING RULES/REGULATIONS:

**Pravila za klasifikaciju brodova, Dio 24.- Nemetalni materijali***Rules for 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: 2020-09-12**

APPROVAL IS VALID UNTIL:

**Mjesto i datum: Split, 2016-09-26**

Place and date:

**M.P.**

(Seal)

**Marinko Popović, 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****Svojstva stvrdnjavanja / cure properties***- 24h@25°C***Fizičke karakteristike / Physical properties:****Tvrdoća po Shoreu / Shore Hardness, ISO 868***- DD 90***Vlačna čvrstoća / Tensile Strength, ISO 5247-2***- 38N/mm<sup>2</sup>***Tlačna čvrstoća / Compressive Strength, ISO 604***-150 N/mm<sup>2</sup>***Modul tlačne čvrstoće / Compressive Modulus, ISO 604***-2,760N/mm<sup>2</sup>***PODRUČJE PRIMJENE / POSEBNI GRANIČNI UVJETI:**

APPLICATION / LIMITATIONS:

**Temeljenje opreme i uređaja, kao i druge primjene u brogradnji***Foundations of equipment as well as other applications in shipbuilding*

**LOCTITE®PC 7202<sup>TM</sup> narančasti – odobreno za korištenje pri maksimalnom opterećenju od 3.5MPa i minimalnoj izmjerenoj egzotermnoj temperature od 40°C ili maksimalnom opterećenju od 5.0 MPa ukoliko je materijal dodatno stvrdnjava na temperature od 80°C tijekom 16 sati.**

*LOCTITE®PC 7202<sup>TM</sup> orange- approved for maximum loading of 3.5 MPa and for min.measured exotherm temperature of 40°C or minimum loading of 5.0 MPa where the chock is post-cured to a temperature of 80°C for 16 hours.*

**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 rada i hlađenja uređaja. Informacije o tome se isporučuju s dokumentacijom. Potrebno je slijediti upute proizvođača za primjenu. Nako otvrdnjavanja u temeljnim pločama i prije stezanja priteznih vijaka ispitivanje tvrdoće po Barcolu ne smije biti manja od 35.**

*Chocking plan with bolt stress- 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 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 35*