

ASORTIMAN
PROIZVODA
HELIOS SRBIJA

INDUSTRIJSKI PREMAZI ZA METAL



HELIOS
PREMAZI ZA
METAL
ISPUNJAVAJU
ZAHTEVE ZA
MAKSIMALNOM
ZAŠTITOM I
TRAJNOŠĆU.

BOGATSTVO BOJA



EVROPSKA GRUPA PREMAZA

Industrija boja i lakova „Helios Srbija“ iz Gornjeg Milanovca je najveći proizvođač boja i lakova u Srbiji i jedan od najznačajnijih u jugoistočnoj Evropi. Član je evropske Helios Grupe koja datira iz 1924. godine i danas se svrstava među prvih deset kompanija na evropskom tržištu premaza. Sa 14 proizvodnih lokacija, proizvodnim prostorom površine 145.000 m² i 30 vlastitih lokalnih prodajnih centara, Helios Grupa snabdeva preko 15.000 kupaca u više od 60 zemalja širom sveta.

KONTINUIRANI RAZVOJ

Helios Grupa poseduje veoma jak i organizovan Sektor razvoja i istraživanja. U objektima koji se svrstavaju među najmodernije objekte istraživanja i razvoja na međunarodnom tržištu, nalaze se laboratorije sa naprednom tehnologijom, a znanje i iskustvo se redovno prenose među stručnjacima na najvišem nivou. Shvatajući značaj inovacija u svim oblastima našeg poslovanja, konstantno podstičemo istraživanje, obrazovanje, stručnost kako bismo stvorili inovativno radno okruženje u kojem se stvaraju vrhunski Helios premazi.

POŠTOVANJE ŽIVOTNE SREDINE

Helios Grupa se strogo pridržava evropskog i globalnog zakonodavstva koje zahteva uvođenje čistijih i ekološki prihvatljivih tehnologija. Industrija boja i lakova „Helios Srbija“ posebnu brigu vodi o ekologiji i mnogobrojnim priznanjima potvrđuje status društveno odgovorne kompanije. Svoje ciljeve ostvaruje kao inovativna kompanija, koja iz godišnjeg prihoda izdvaja značajna sredstva za investicije u istraživanje i održivi razvoj. Posедуje brojne sertifikate i priznanja, od kojih navodimo sledeća:

- Domaći i međunarodni sertifikati sistema upravljanja kvalitetom i zaštite životne sredine prema standardima ISO 9001:2008 i ISO 14001:2004 koje izdaje sertifikaciono telo BUREAU VERITAS iz Londona
- “Oskar kvaliteta” kao jedno od najuspešnijih domaćih preduzeća u oblasti sistema kvaliteta i poslovne izvrsnosti koji dodeljuje Fondacija za kulturu kvaliteta i izvrsnost (FQCE) Beograd,
- Sertifikat za projekat “Čistija proizvodnja” za odgovoran odnos prema poslovanju i okolini koji izdaje Centar za čistiju proizvodnju TMF-a Beograd,
- Priznanje “Zeleni list” koji dodeljuje ekološki magazin „RB2“.



ISO STANDARDI KOJI SE ODOSE NA INDUSTRIJSKE PREMAZE ZA METAL

Standardi imaju važnu ulogu pri izboru i definisanju sistema antikoroziivne zaštite. Svrha standarda je formiranje centralnog okvira za sve korisnike, odnosno preporuka dobre prakse i iskustva u proizvodnji, primeni i kontroli kvaliteta proizvoda. Pozivanjem na standarde komuniciramo zajedničkim jezikom, koji nam pomaže da unapredimo kvalitet, smanjimo nepotrebne troškove i izbegnemo dupliranje aktivnosti i moguće nesporazume.

U nastavku ćemo se osvrnuti na međunarodne standarde ISO i EN ISO, koji su važni za primenu i definisanje osnovnih karakteristika industrijskih premaza za metal. U ovom poglavlju navedeni su međunarodni standardi koji se odnose na primenu i testiranje industrijskih antikoroziivnih premaza.

MEĐUNARODNI STANDARDI KOJI SE ODOSE NA PRIMENU INDUSTRIJSKIH PREMAZA ZA METAL

SRPS EN ISO 12944-1-9:2018 Boje i lakovi - Zaštita od korozije čeličnih konstrukcija zaštitnim sistemima boja

Deo 1: Opšti uvod
 Deo 2: Klasifikacija sredina
 Deo 3: Zahtevi za konstruisanje
 Deo 4: Tipovi površine i priprema površine
 Deo 5: Zaštitni sistemi boja
 Deo 6: Laboratorijske metode ispitivanja karakteristika
 Deo 7: Izvođenje i nadzor nad izvođenjem radova antikoroziivne zaštite
 Deo 8: Izrada specifikacija za nove radove i održavanje
 Deo 9: Zaštitni sistemi boja i laboratorijske metode ispitivanja karakteristika za konstrukcije na moru i srodne konstrukcije

SRPS EN ISO 8501-1:2008 Priprema čeličnih podloga pre nanošenja boja i srodnih proizvoda - Vizuelno ocenjivanje čistoće površine

Deo 1: Stepni zarđalosti i stepeni pripreme čeličnih podloga bez prevlake i čeličnih podloga posle potpunog uklanjanja prethodnih prevlaka
 Deo 2: Stepni pripreme čeličnih podloga posle lokalnog (mestimičnog) uklanjanja prethodnih prevlaka
 Deo 3: Stepni pripreme zavarenih spojeva, ivica i drugih površina sa nedostacima
 Deo 4: Početna stanja površine, stepeni pripreme i stepeni brzo nastale (lažne) zarđalosti posle čišćenja vodom pod visokim pritiskom.



MEĐUNARODNI STANDARDI KOJI SE ODOSE NA TESTIRANJE INDUSTRIJSKIH PREMAZA ZA METAL

SRPS EN ISO 1518-1-2:2019 Boje i lakovi – Određivanje otpornosti na grebanje

Deo 1: Metoda sa stalnim opterećenjem
 Deo 2: Metoda sa promenljivim opterećenjem

SRPS EN ISO 1520:2012 Boje i lakovi - Ispitivanje dubokim izvlačenjem

SRPS EN ISO 1522:2008 Boje i lakovi - Ispitivanje prigušenjem oscilacija klatna

SRPS EN ISO 2064:2005 Metalne i druge neorganske prevlake - Definicije i pravila koja se odnose na merenje debljine

SRPS EN ISO 2178:2016 Nemagnetske prevlake na magnetskim osnovama – Merenje debljine prevlake – Magnetska metoda

SRPS EN ISO 2409:2016 Boje i lakovi – Ispitivanje unakrsnim prosecanjem

SRPS EN ISO 2808:2019 Boje i lakovi - Određivanje debljine filma

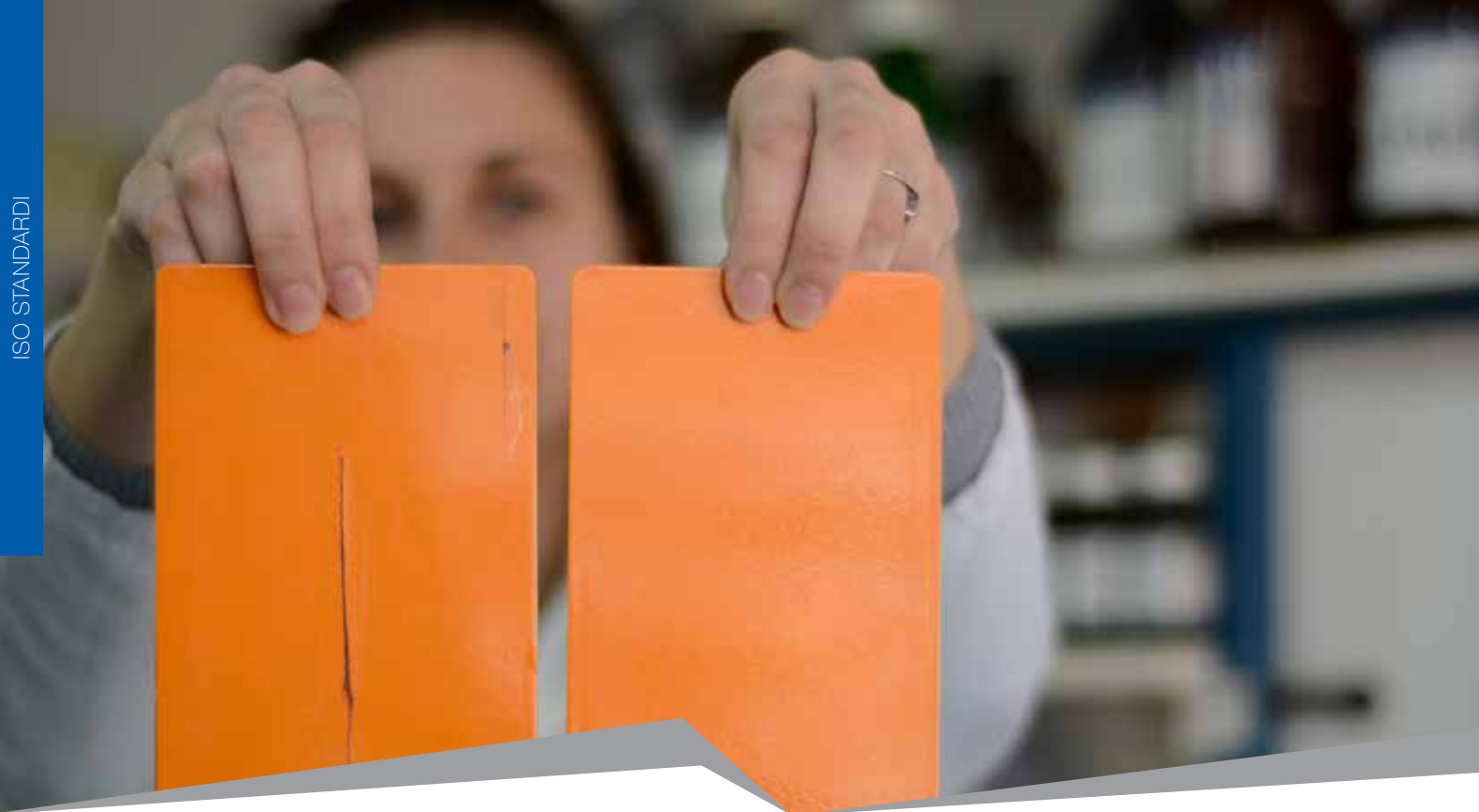
SRPS EN ISO 8503-1-5 Priprema čeličnih podloga pre nanošenja boja i srodnih proizvoda - Karakteristike hrapave površine čeličnih podloga očišćenih mlazom abraziva

Deo 1: Zahtevi i definicije za ISO komparatore profila površine za ocenjivanje površina očišćenih mlazom abraziva (SRPS EN ISO: 2013)
 Deo 2: Metoda za stepenovanje profila površine čelika očišćenog mlazom abraziva - Postupak pomoću komparatora (SRPS EN ISO: 2013)
 Deo 3: Metoda za kalibraciju ISO komparatora profila površine i za određivanje profila površine -Postupak pomoću mikroskopa (SRPS EN ISO: 2013)
 Deo 4: Metoda za kalibraciju ISO komparatora profila površine i za određivanje profila površine - Postupak pomoću instrumenta sa iglom (SRPS EN ISO: 2013)
 Deo 5: Metoda replike na prijanjajućoj traci za određivanje profila površine (SRPS EN ISO: 2017)

SRPS EN ISO 8504 -1-3 Priprema čeličnih podloga pre nanošenja boja i srodnih proizvoda - Postupci pripreme površine

Deo 1: Opšti principi (SRPS EN ISO: 2020)
 Deo 2: Čišćenje mlazom abraziva (SRPS EN ISO: 2004)
 Deo 3: Ručno i mašinsko čišćenje (SRPS EN ISO: 2019)

SRPS EN 10238 :2010 Automatsko čišćenje i predobrada zaštitnom prevlakom proizvoda od konstrukcionog čelika



SRPS EN ISO 2810:2013 Boje i lakovi - Prirodno starenje prevlaka - Izlaganje i ocenjivanje

SRPS EN ISO 2812- 1-3 Boje i lakovi - Određivanje otpornosti prema tečnostima

Deo 1: Potapanje u tečnosti koje nisu voda (SRPS EN ISO: 2018)

Deo 2: Metoda potapanja u vodu (SRPS EN ISO: 2019)

Deo 3: Metoda pomoću apsorpcionog sredstva (SRPS EN ISO: 2019)

SRPS EN ISO 2813:2016 Boje i lakovi - Određivanje ogledalskog sjaja filmova nemetaliziranih boja pod uglom od 20°, 60° i 85°

SRPS EN ISO 3231:2006 Boje i lakovi - Određivanje otpornosti prema vlažnim atmosferama koje sadrže sumpor-dioksid

SRPS EN ISO 3233-1-2 Boje i lakovi — Određivanje zapreminske frakcije neisparljive materije

Deo 1: Metoda za određivanje neisparljivih materija i gustine suvog filma Arhimedovim principom pomoću ploče za ispitivanje sa prevlakom (SRPS EN ISO: 2020)

Deo 2: Metoda kojom se sadržaj neisparljivih materija određuje u skladu sa ISO 3251 i kojom se gustina suvog filma određuje Arhimedovim principom pomoću ploče za ispitivanje sa prevlakom (SRPS EN ISO: 2019)

SRPS EN ISO 4624:2017 Boje i lakovi - Ispitivanje prijanjanja otkidanjem

SRPS EN ISO 4628-1-8 Boje i lakovi - Vrednovanje degradacije prevlaka - Označavanje količine nedostatka i intenziteta ravnomernih promena izgleda

Deo 1: Opšti uvod i sistem označavanja (SRPS EN ISO: 2016)

Deo 2: Ocenjivanje stepena mehuranja (SRPS EN ISO: 2016)

Deo 3: Označavanje stepena zarđalosti (SRPS EN ISO: 2016)

Deo 4: Ocenjivanje stepena prskanja (SRPS EN ISO: 2016)

Deo 5: Ocenjivanje stepena odslojavanja (SRPS EN ISO: 2017)

Deo 6: Ocenjivanje stepena kredanja pomoću trake (SRPS EN ISO: 2013)

Deo 7: Ocenjivanje stepena kredanja metodom pomoću somota (SRPS EN ISO: 2017)

Deo 8: Ocenjivanje stepena ljušćenja i stepena korozije oko prereza ili drugog veštačkog nedostatka (SRPS EN ISO: 2015)

SRPS EN ISO 6270-1-2:2018 Boje i lakovi - Određivanje otpornosti prema vlažnosti

Deo 1: Kondenzacija (izlaganje jedne strane)

Deo 2: Kondenzacija (izlaganje u zatvorenom rezervoaru sa zagrejanom vodom)

SRPS EN ISO 9227:2017 Ispitivanje korozije u veštačkim atmosferama - Ispitivanje raspršavanjem rastvora soli

SRPS EN ISO 11341:2009 Boje i lakovi - Veštačko starenje i izlaganje veštačkoj radijaciji - Izlaganje radijaciji ksenonske lampe

HELIOS PREMAZI
ZA METAL
SU IZRAĐENI
PO NAJVIŠIM
STANDARDIMA
KVALITETA I
PRUŽAJU ZAŠTITU
U RAZLIČITIM
INDUSTRIJSKIM
OBLASTIMA.



TEORIJSKA I PRAKTIČNA POTROŠNJA BOJE

Procena potrošnje je značajna zbog određivanja neophodne količine boje i troškova antikorozivne zaštite objekta koji se štiti.

TEORIJSKA POTROŠNJA BOJE

Teorijska potrošnja pri određenoj debljini suvog filma na glatkoj površini se izračunava iz sledećih formula:

$$\text{Teorijska potrošnja (m}^2\text{/l)} = \frac{\text{Zapreminska suva materija (\%)} \times 10}{\text{debljina suvog filma (\mu m)}}$$

ili

$$\text{Teorijska potrošnja (m}^2\text{/kg)} = \frac{\text{Zapreminska suva materija (\%)} \times 10}{\text{debljina suvog filma (\mu m)} \times \text{gustina (kg/l)}}$$

Osnovni parametar za određivanje teorijske potrošnje je zapreminska suva materija koja predstavlja zapreminu neisparljivih komponenti u ukupnoj količini premaza. Može se izračunati teorijski ili se odrediti eksperimentalno.

Zapreminska suva materija se može predstaviti i preko odnosa:

$$\frac{\text{Debljina suvog filma}}{\text{Debljina mokrog filma}}$$

PRAKTIČNA POTROŠNJA BOJE

Može se izračunati teorijski ili se odrediti eksperimentalno.

Praktična potrošnja se određuje tako što se vrednost teorijske potrošnje umanjuje za vrednost koja se procenjuje na osnovu više faktora. Najznačajniji faktori koji utiču na praktičnu potrošnju boje su: hrapavost površine, način aplikacije, kompleksnost površine, fizički gubici uzrokovani vremenskim uslovima i načinom rada.

Hrapavost površine

Kada podloga ima izrazito hrapavu površinu, to stvara "mrtvi volumen", koji uzrokuje veći utrošak boje nego što bi to bio slučaj da je površina glatka. Tako da se određena količina boje utroši za popunjavanje udubljenja u materijalu.

Ovaj faktor gubitka se odnosi samo na osnovni, odnosno prvi sloj premaza do površine.

Hrapavost	Gubitak DSF
0 - 50 μm	10 μm
50 - 100 μm	35 μm
100 - 150 μm	60 μm
150 - 300	125 μm

Veličina i kompleksnost površine

Na kompleksnim i manjim površinama doći će do većeg utroška boje, nego što je to slučaj kod pravougaonih i ravnih površina. Na komplikovanim površinama može doći do prekomernog nanošenja boje u uglovima objekta, a da istovremeno određena količina neće biti ni naneta na objekat. Potrošnja boje na komplikovanim objektima može biti i do 20 % veća nego na ravnim površinama.

Način aplikacije

U zavisnosti od načina aplikacije, mogu se javiti manji ili veći gubici premaza. Prilikom izvođenja radova antikorozivne zaštite potrebno je izabrati najpodesniji način aplikacije koji će osigurati kvalitetno i brzo nanošenje premaza, ali takođe i optimizovati potrošnju.

U zavisnosti od načina aplikacije procena gubitka boje je:

• četka, valjak	5-10 %
• aplikacija pomoću airless-a	15-20 %
• aplikacija pomoću vazdušnog pištolja	20-30 %

Fizički gubici

Fizički faktori koji dovode do veće potrošnje boje su:

- ostaci u kantama i opremi za aplikaciju
- odbačeni premaz usled prekoračenog roka trajnosti mešavine
- nedovoljna obučenost lica koja apliciraju premaze.
- gubici zbog atmosferskih uslova:

zatvoren prostor sa dobrom ventilacijom	5 %
otvoren prostor bez vetra	5-10 %
otvoren prostor sa vetrom	>20 %

Svi ovi faktori gubitaka mogu da pomognu prilikom procene potrebne količine premaza za antikorozivnu zaštitu određenog objekta.

Pravilnim odabirom opreme, obezbeđivanjem optimalnih uslova rada i kvalitetnom obukom lica koja apliciraju premaze, gubici se mogu značajno umanjiti.



TIPOVI I PRIPREMA POVRŠINA

Pravilna priprema površine je veoma značajna za svaki sistem antikorozivne zaštite. Tipovi i priprema površine su definisani standardom ISO 12944-4. Performanse svakog sistema premaza su u direktnoj vezi sa pripremom površine. Čak i najkvalitetniji sistemi antikorozivne zaštite će pružiti lošiju zaštitu od korozije, ukoliko površina nije pripremljena na adekvatan način.

Priprema površine treba da obezbedi površinu bez nečistoća i hrapavost koja omogućava dobru adheziju premaza.

NEZAŠTIĆENE ČELIČNE POVRŠINE

Čelične površine mogu biti prekrivene produktima korozije u različitim stepenima, masnoćama, okalinom i drugim nečistoćama.

Priprema čeličnih površina za nanošenje premaza može se vršiti različitim metodama od kojih su najvažnije:

Odmašćivanje

Odmašćivanje je metoda koja se primenjuje pre izvođenja ostalih metoda pripreme površine i služi za uklanjanje masnoća, ulja i ostalih nečistoća. Izvodi se pomoću organskih rastvarača, emulzija, baznih rastvora i pomoću mlaza vodene pare. Najčešće se primenjuje odmašćivanje pomoću organskih rastvarača. Izvodi se potapanjem ili brisanjem površina tkaninama natopljenim razređivačem. Za ovu namenu iz našeg asortimana preporučujemo Razređivač za odmašćivanje.

Ukoliko faza odmašćivanja nije sprovedena na adekvatan način, zaostale masnoće ne mogu da se odstrane ostalim metodama pripreme površine i mogu prouzrokovati lošu adheziju premaza.

Ručno i mašinsko mehaničko čišćenje

Ručno i mašinsko mehaničko čišćenje se koristi za uklanjanje starih premaza, okaline ili produkata korozije koji nisu čvrsto vezani za podlogu. Koriste se za površine gde nije praktično koristiti druge metode pripreme površine.

Za ručno mehaničko čišćenje koriste se žičane četke i različite vrste brusnog papira. Ovom metodom površina uglavnom može da se pripremi do stepena pripreme površine St 2 prema standardu ISO 8501-1.

Za mašinsko mehaničko čišćenje koriste se pneumatske ili električne roto četke, brusilice i dr. Stepenu pripreme površine koji može da se postigne primenom ove metode je St 3 prema standardu ISO 8501-1.

Čišćenje mlazom abraziva

Najefikasniji i najčešće korišćeni metod za uklanjanje starih premaza, okaline i produkata korozije sa površine je čišćenje mlazom abraziva. Ovo je postupak pri kome se mlazom abrazivnog materijala (pesak, sačma, čelični opiljci) pod pritiskom komprimovanog vazduha brusi i hrapavi površina. Stanje čeličnih površina, pripremljenih metodom čišćenja mlazom abraziva, definisano je standardom ISO 8501-1. Ovim standardom su definisani stepeni pripreme površine koji se zasnivaju na vizuelnoj oceni čistoće površine. Stepenu pripreme površine mlazom abraziva, prema standardu ISO 8501-1, su: Sa1, Sa2, Sa2 1/2, Sa3.

Preporučuje se, gde je to moguće, da se površina pripremi do stepena pripreme Sa 2 1/2.

Stepenu pripreme površine Sa 2 1/2 podrazumeva da sva ulja, masnoće, prašina, premazi, produkti korozije i ostale nečistoće moraju biti uklonjeni. Preostali tragovi onečišćenja mogu biti vidljivi u obliku laganih mrlja i tamnijih tačaka.

Takođe, može se izvoditi i čišćenje mokrim mlazom abraziva, gde je abrazivni materijal pomešan sa vodom. Ova metoda sprečava neželjena dejstva prašine, ali posle njene primene veoma brzo dolazi do pojave korozije.

Čišćenje vodom pod visokim pritiskom

Ova metoda se u potpunosti zasniva na mehaničkoj energiji vode, koja čisti površinu tako što udara u nju pod visokim pritiskom. Voda pod visokim pritiskom može da ukloni premaze, produkte korozije i druge nečistoće, ali ne može da obezbedi hrapavost površine. Takođe, nakon čišćenja ovom metodom, već u toku sušenja površine može da dođe do pojave korozije.

Stepenu pripreme površine i stepenu početne korozije kod čišćenja vodom pod visokim pritiskom definišu se u standardu ISO 8501-4. On razlikuje tri stepena pripreme površine u odnosu na vidljiva onečišćenja (Wa 1, Wa 2 i Wa 2 1/2).

Termičke metode čišćenja površine

Termičko čišćenje podrazumeva uklanjanje starih premaza, okaline i produkata korozije pomoću oksiacetilenskog plamena. Nakon primene oksiacetilenskog plamena, potrebno je sprovesti mehaničko čišćenje površine u cilju uklanjanja ostataka sagorevanja.

Hemijske metode čišćenja površine

Hemijsko čišćenje se vrši uranjanjem predmeta u rastvore kiselina ili baza. Najčešće se koriste rastvori sumporne i hlorovodonične kiseline. U rastvor kiseline je potrebno dodati inhibitore kako bi se sprečilo nagrzanje metala. Nakon čišćenja, površinu je potrebno neutralisati i osušiti.



OTKRIJTE
OPTIMALNE
KOMBINACIJE
FUNKCIONALNOSTI
I ESTETIKE
ZA ČELIČNE
KONSTRUKCIJE,
KOMERCIJALNI
TRANSPORT I
AUTOMOBILSKU
INDUSTRIJU.

ČELIČNE POVRŠINE PRETHODNO ZAŠTIĆENE PREMAZOM

Pre pripreme čeličnih površina na kojima se nalaze stari premazi potrebno je izvršiti procenu stanja površine prema standardu ISO 4628 – 1-6. Ukoliko je došlo do pojave korozije na ograničenim površinama, priprema se može obaviti mestimičnim čišćenjem mlazom abraziva. Zavisno od intenziteta čišćenja, površina treba da bude pripremljena do stepena pripreme površine P Sa 2½ ili P Sa 2 definisanih standardom ISO 8501-2.

U slučaju da je stari premaz u lošem stanju potrebno ga je kompletno ukloniti do površine metala. Površinu je potrebno pripremiti do stepena pripreme površine Sa 2 ½.

Ako je adhezija starog premaza dobra i nema pojave korozije na površini, može se koristiti komercijalno peskarenje. Ova metoda podrazumeva uklanjanje površinskog sloja starog premaza, na način da se ne ukloni premaz do površine metala.

TOPLO CINKOVANE ČELIČNE POVRŠINE

Kada se pocinkovana površina izlaže atmosferskom uticaju na njenoj površini se stvaraju proizvodi cinkove korozije. Oni su različiti po sastavu i različito utiču na adheziju premaza. Najpodesniji za farbanje je čisti cink (unutar nekoliko sati nakon cinkovanja) ili stari cink (minimalno godinu dana nakon cinkovanja).

Kada se premazi nanose na pocinkovane površine, koje nisu starije od godinu dana, treba obratiti posebnu pažnju na pripremu površine. Pre nanošenja premaza pocinkovane površine je potrebno oprati baznim sredstvom kako bi se uklonile rastvorne cinkove soli. Pranje može da se kombinuje sa mehaničkim četkama od sintetičkih vlakana (filc, najlon).

ALUMINIJUMSKE I POVRŠINE OD NERĐAJUĆEG ČELIKA

Ove površine takođe ne smeju imati prisutne nečistoće, ulja i masnoće, a potrebno je da poseduju određenu hrapavost kako bi se postigla dobra adhezija premaza.

U slučaju kada se radi o aluminijumu i nerđajućem čeliku, površinu treba očistiti vodom i deterdžentom i nakon toga temeljno isprati vodom pod pritiskom.

Za postizanje bolje adhezije sistema premaza na ove površine, preporučuje se lagano čišćenje mlazom abraziva ili četki, kako bi se postigla odgovarajuća hrapavost površine. Da bi se izbeglo zagađenje površine gvožđem, potrebno je koristiti mineralno abrazivno sredstvo i posebne četke.

KATEGORIJE KOROZIVNOSTI I METODE ISPITIVANJA SISTEMA
ANTI-KOROZIVNE ZAŠTITE U ZAVISNOSTI OD VEKA TRAJANJA PREMAZA
PREMA STANDARDU ISO 12944-6:2018

KATEGORIJA KOROZIVNOSTI	OČEKIVANI VEK TRAJANJA	SLANA KOMORA ISO 9227 (h)	VLAŽNA KOMORA ISO 6270 (h)	CIKLIČNI TEST STARENJA ANNEX B (h)	URANJANJE U VODU ISO 2812-2 (h)	PRIMERI TIPIČNIH OKRUŽENJA	
						SPOLJA	UNUTRA
C2	L (do 7 godina)	-	48	-	-	Atmosfera sa niskom zagađenošću i suvom klimom, uglavnom seoska sredina.	Nezagrejane zgrade gde je moguća kondenzacija (sportske hale, depoi).
	M (7-15 godina)	-	48	-	-		
	H (15-25 godina)	-	120	-	-		
	VH (≥ 25 godina)	480	240	-	-		
C3	L (do 7 godina)	120	48	-	-	Gradska i industrijska atmosfera- umerena koncentracija sumpordioksida, oblasti sa niskim salinitetom.	Proizvodni pogoni sa visokom važnošću i vazдушnim zagađenjem (proizvodnja hrane, perionice, pivare, mlekare, ...).
	M (7-15 godina)	240	120	-	-		
	H (15-25 godina)	480	240	-	-		
	VH (≥ 25 godina)	720	480	-	-		
C4	L (do 7 godina)	240	120	-	-	Industrijske oblasti i priobalna područja sa umerenim salinitetom.	Hemijska postrojenja, bazeni.
	M (7-15 godina)	480	240	-	-		
	H (15-25 godina)	720	480	-	-		
	VH (≥ 25 godina)	1440	720	1680	-		
C5	L (do 7 godina)	480	240	-	-	Industrijske oblasti sa visokom važnošću i agresivnom atmosferom. Primorske oblasti sa visokom salinitetom.	Zgrada ili područja sa skoro trajnom kondenzacijom i visokim zagađenjem.
	M (7-15 godina)	720	480	-	-		
	H (15-25 godina)	1440	720	1680	-		
	VH (≥ 25 godina)	-	-	2688	-		
Im1	L (do 7 godina)	-	-	-	-	Sveža voda (rečne instalacije, postrojenja za hidroelektrane).	
	M (7-15 godina)	-	-	-	-		
	H (15-25 godina)	-	1440	-	3000		
	VH (≥ 25 godina)	-	2160	-	4000		
Im2	L (do 7 godina)	-	-	-	-	Uronjene strukture BEZ katodne zaštite. Lučke oblasti, ustave, prolazi, brane.	
	M (7-15 godina)	-	-	-	-		
	H (15-25 godina)	1440	-	-	3000		
	VH (≥ 25 godina)	2160	-	-	4000		
Im3	L (do 7 godina)	-	-	-	-	Zemljište (zakopane cisterne, šipovi).	
	M (7-15 godina)	-	-	-	-		
	H (15-25 godina)	1440	-	-	3000		
	VH (≥ 25 godina)	2160	-	-	4000		

ASORTIMAN PROIZVODA | OSNOVNE KARAKTERISTIKE

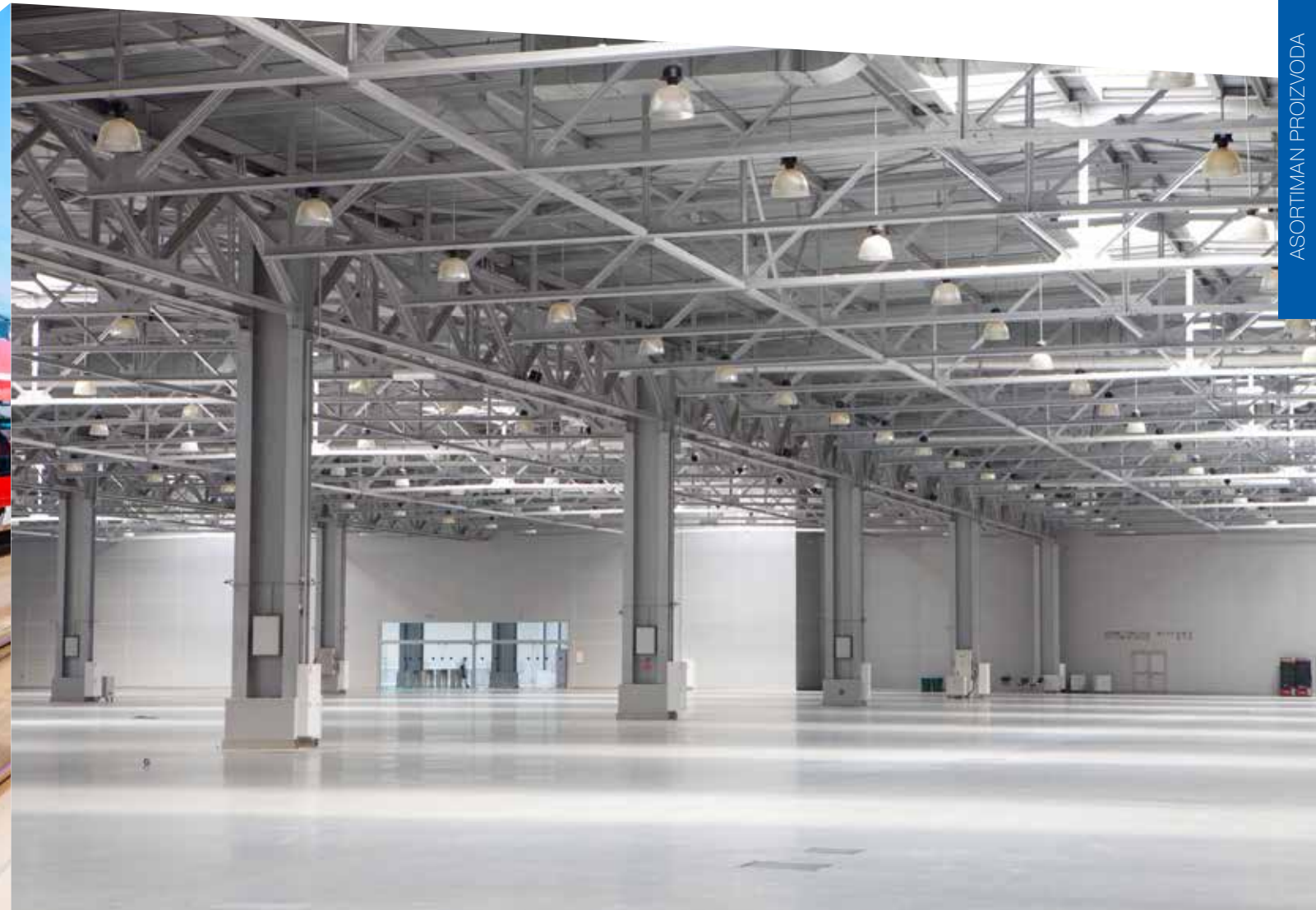
FUNKCIJA	NAZIV PREMAZA	BAZA	GUSTINA kom A smeša A+B (g/cm ³)	ZAPREMINSKA SUVA MATERIJA (vol%)	DEBLJINA SUVOG FILMA, DSF (µm)		TEORIJSKA POTROŠNJA ZA PREPORUČENU DSF (m ² /kg) (kg/m ²)	VREME SUŠENJA ZA PREPORUČENU DSF (h,min)		MEĐUPREMAZNI INTERVAL (h)	ODNOS MEŠANJA A:B (tež) A:B (zap.)	
					Preporučena	Maksimalna		Na prašinu	Na dodir			
ALKIDNI	OSNOVNI	SEKOLIN 1K OSNOVNI	Alkidno vezivo	1,25-1,35	53±3	40	70	10,1 0,100	min 20-30	h 2-3	min.30 min prep. 24 h	-
		SEKOLIN 1K OSNOVNI 2028 FD	Alkidno brzосуšivo vezivo	1,35-1,40	50±3	40	70	9,1 0,110	min 5-15	min 10-20	min.1-3 h prep. 72 h	-
		SEKOLIN 1K OSNOVNI 2030 FD	Alkidno brzосуšivo vezivo	1,45-1,55	53±3	60	100	5,9 0,169	min 5-15	min 30-40	min.30 min prep. 24 h	-
		SEKOLIN 1K OSNOVNI FD	Alkidno brzосуšivo vezivo	1,30-1,40	44±3	40	80	8,1 0,123	min 10-15	min 20-30	min.30 min do 3h prep. 72 h	-
		DUGAKOR RC	Alkid-modifikovano brzосуšivo vezivo	1,25-1,35	41±3	40	45	7,9 0,126	min 10-15	min 20-30	min.15 min prep. 24 h	-
	ZAVRŠNI	SEKOLIN 1K TC	Alkidno vezivo	1,00-1,20	43±3	40	60	9,7 0,103	min 30-60	h 5-6	min.60 min prep. 24 h	-
		SEKOLIN 1K TC FD	Alkidno brzосуšivo vezivo	1,10-1,30	42±3	40	60	8,75 0,115	min 15-30	h 2-3	min.30 min do 2h prep. 72 h	-
		DUGALIT RC	Alkid-modifikovano brzосуšivo vezivo	1,11-1,15	39±3	40	50	8,6 0,116	min 15-20	min 30-60	min.15 min prep. 24 h	-
		ULJANA SITO BOJA	Alkidno vezivo	1,50-2,00	79±3	30	60	9 0,110	h 3	h 8-10	min. 1 h prep. 24 h	-
	JEDNOSLOJNI	SEKOLIN 1K ML FD	Alkidno brzосуšivo vezivo	1,10-1,30	44±3	40	60	9,2 0,109	min 15-30	h 2-4	min.2 h prep. 72 h	-
DUGALIT RC JEDNOSLOJNI		Alkid-modifikovano brzосуšivo vezivo	1,20-1,30	41±3	35	45	9,4 0,106	min 10-15	min 30	min.15 min prep. 24 h	-	
AKRIL-VINIL	OSNOVNI	DUGAKOR AKV	Akrilno - vinilno vezivo	1,20-1,30	35±3	45	50	6,3 0,159	min 15-20	min 30-60	min.30 min prep. 24 h	-
		DUGAKOR AKV DBS	Akrilno - vinilno vezivo	1,25 - 1,35	40 ± 3	60	80	5,1 0,195	min 15-30	min 30-60	min.30 min prep. 24 h	-
	ZAVRŠNI	DUGADUR AKV	Akrilno - vinilno vezivo	1,10-1,20	33±3	45	50	6,30 0,159	min 45	h 1	min.30 min prep. 24 h	-
		DUGADUR AKV DBS MIOX	Akrilno - vinilno vezivo	1,25 - 1,35	40 ± 3	60	80	5,1 0,195	min 30-45	h 1	min.30 min prep. 24 h	-
		SEKOLIN 1K TC VA	Akrilno - vinilno vezivo	1,00 - 1,20	30 ± 3	60	80	3,9 0,250	min 15	min 20	-	-
	JEDNOSLOJNI	DUGADUR AKV DBS JEDNOSLOJNI	Akrilno - vinilno vezivo	1,15 - 1,25	40 ± 3	60	80	5,5 0,182	min 30-45	h 1	min.30 min prep. 24 h	-

FUNKCIJA	NAZIV PREMAZA	BAZA	GUSTINA kom A smeša A+B (g/cm ³)	ZAPREMINSKA SUVA MATERIJA (vol%)	DEBLJINA SUVOG FILMA, DSF (μm)		TEORIJSKA POTROŠNJA ZA PREPORUČENU DSF (m ² /kg) (kg/m ²)	VREME SUŠENJA ZA PREPORUČENU DSF (h,min)		MEĐUPREMAZNI INTERVAL (h)	ODNOS MEŠANJA A:B (tež) A:B (zap.)
					Preporučena	Maksimalna		Na prašinu	Na dodir		
EPOKSI	SHOP PRIMER										
	EPOLIN 2K SHOP PRIMER	Epoksi - poliamido amin	1,45 - 1,50 1,20 - 1,30	41±3	25	30	12,6 0,080	min 5	min 10-30	min.10 min prep. 24h	4:1 2,5:1
	DUGAKOR SP	Epoksi - poliamido amin	1,30 - 1,40 1,05 - 1,15	27±3	25	35	10,0 0,100	min 5	min 10	min.10 min prep. 24h	10:7 -
	OSNOVNI										
	EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00	Epoksi - poliamido amin	1,55 - 1,75 1,50 - 1,60	58±3	60	80	6,1 0,164	min 10-20	h 2-3	min.1h prep. 24h	10:1 5,4:1
	EPOLIN 2K OSNOVNI 24-00	Epoksi - poliamido amin	1,55-1,65 1,50-1,60	58±3	60	80	4,8 0,208	min 10-20	h 2-3	min.1h prep. 24h	10:1 5,9:1
	EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 HB	Epoksi - poliamido amin	1,55 - 1,75 1,50 - 1,60	60±3	80	120	4,8 0,208	min 10-20	h 2-3	min.1h prep. 24h	10:1 5,6:1
	EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 HB FD	Epoksi - poliamido amin	1,55 - 1,75 1,50 - 1,60	60±3	80	120	4,8 0,208	min 10-20	h 2-3	min.1h prep. 24h	10:1 5,6:1
	EPOLIN 2K OSNOVNI MIOX HB	Epoksi - poliamido amin	1,80-1,90 1,60-1,70	61±3	80	120	4,7 0,213	min 15-30	h 3-4	min.2h prep. 24h	10:1 4,8:1
	EPOLIN 2K OSNOVNI 24-00 ESS	Epoksi - poliamido amin	1,55-1,65 1,50-1,60	58±3	60	80	4,8 0,208	min 10-20	h 2-3	min.1h prep. 24h	10:1 5,9:1
	EPOLIN 2K OSNOVNI Zn RICH	Epoksi - poliamido amin	2,60- 2,80 2,40- 2,60	70±3	60	80	4,7 0,213	min 2	min 5	min.10 min prep. 24h	100:7 4,6:1
	EPOLIN 2K OSNOVNI IMPREGNACIJA	Epoksi - poliamido amin	0,95- 1,00 0,93- 0,98	39±3	40	40	10,0 0,100	h 1-2	h 2-4	min.3h prep. 24h	4:1 4,1:1
	EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK	Epoksi - poliamido amin	1,70 - 1,85 1,50 - 1,65	75±3	150	200	3,2 0,315	h 1-2,5	h 3-6	min.2h prep. 24h	5:1 2,8:1
	EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS	Epoksi - poliamido amin	1,75 - 1,85 1,65 - 1,75	80±3	160	200	3,0 0,333	h 2-3	h 12-24	min.3h prep. 24h	8:1 4,5:1
EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MIOX	Epoksi - poliamido amin	1,85-1,95 1,70-1,80	80±3	160	200	2,9 0,345	h 2,5	h 18	min.3h prep. 24h	8:1 4,5:1	
EPOLIN 2K OSNOVNI GS-P	Epoksi - poliamido amin	1,30 1,25	50±3	50	60	8,0 0,125	h 1,5	h 7	min.5h prep. 24h	6:1 4:1	



FUNKCIJA	NAZIV PREMAZA	BAZA	GUSTINA kom A smeša A+B (g/cm ³)	ZAPREMINSKA SUVA MATERIJA (vol%)	DEBLJINA SUVOG FILMA, DSF (μm)		TEORIJSKA POTROŠNJA ZA PREPORUČENU DSF (m ² /kg) (kg/m ²)	VREME SUŠENJA ZA PREPORUČENU DSF (h,min)		MEĐUPREMAZNI INTERVAL (h)	ODNOS MEŠANJA A:B (tež) A:B (zap.)
					Preporučena	Maksimalna		Na prašinu	Na dodir		
EPOKSI	MEĐUSLOJNI	EPOLIN 2K IC MIOX HB	1,70-1,90 1,60-1,70	60±3	120	160	3,0 0,333	min 15-30	h 3-4	min.2h prep. 24h	10:1 4,8:1
		EPOLIN 2K IC HS MIOX	1,95-2,05 1,80-1,90	80±3	160	250	2,9 0,345	h 6	h 14	min.10h prep. 24h	10:1 5:1
	ZAVRŠNI	EPOLIN 2K TC	1,20-1,40 1,15-1,35	52±3	60	80	6,9 0,145	min 20-30	h 5-7	min.1h prep. 24h	4:1 3,1:1
		EPOLIN 2K TC E-HS	1,80-1,90 1,60-1,70	80±3	160	200	3,0 0,333	h 2-3	h 12-24	min.6h prep. 24h	8:1 4,5:1
		EPOLIN 2K TC HB	1,20-1,40 1,25-1,35	53±3	80	120	5,1 0,196	min 20-30	h 5-7	min.1h prep. 24h	4:1 3:1
		EPOLIN 2K TC BELI ZDRAVSTVENO ISPRAVAN	1,20-1,40 1,10-1,20	51±3	60	80	7,4 0,135	min 30	h 3-4	min.1h prep. 24h	4:1 3,1:1
		EPOLIN 2K ML HB	1,55-1,75 1,50-1,60	58±3	80	100	4,7 0,213	min 20-30	h 4-6	min.1h prep. 24h	6:1 3,5:1
	JEDNOSLOJNI	EPOLIN 2K ML ZA PIJAĆU VODU	1,50 1,45	1,50 1,45	125	150	3,1 0,320	h 1,5	h 5	min.24h prep. 24h	100:14 4,5:1
		EPOLIN 2K ML CARGO	1,50 1,45	1,50 1,45	125	150	3,1 0,320	h 1,5	h 5	min.24h prep. 24h	100:14 4,5:1

FUNKCIJA	NAZIV PREMAZA	BAZA	GUSTINA kom A smeša A+B (g/cm ³)	ZAPREMINSKA SUVA MATERIJA (vol%)	DEBLJINA SUVOG FILMA, DSF (μm)		TEORIJSKA POTROŠNJA ZA PREPORUČENU DSF (m ² /kg) (kg/m ²)	VREME SUŠENJA ZA PREPORUČENU DSF (h,min)		MEĐUPREMAZNI INTERVAL (h)	ODNOS MEŠANJA A:B (tež) A:B (zap.)		
					Preporučena	Maksimalna		Na prašinu	Na dodir				
PUR	OSNOVNI	DD PUR 2K OSNOVNI	1,35-1,45 1,25-1,35	57±3	50	80	8,7 0,115	min 10	h 1-2	min.30 min prep. 24h	100:7 10:1		
		DD PUR AC 2K OSNOVNI	Akril-alifatični izocijanat	1,40-1,50 1,35-1,45	54±3	50	70	7,7 0,130	min 10-20	h 2-4	min.30 min prep. 24h	10:1 7,3:1	
	ZAVRŠNI	DD PUR 2K TC	Alkid-akril-alifatični izocijanat	1,10-1,30 1,10-1,20	45±3	40	80	10,0 0,100	min 15-20	h 2-3	min. 1h prep. 24h	10:1 9:1	
		DD PUR AC 2K TC 51	Akril-alifatični izocijanat	1,10-1,30 1,10-1,20	50±3	40	80	10,9 0,092	min 20-30	h 3-6	min. 1h prep. 24h	5:1 4,6:1	
		DD PUR AC 2K TC 101	Akril-alifatični izocijanat	1,30-1,40 1,25-1,40	50±3	40	80	9,25 0,110	min 20-30	h 3-6	min. 1h prep. 24h	10:1 8:1	
		DD PUR AC 2K TC 51 HS	Akril-alifatični izocijanat	1,15-1,25 1,15-1,20	60±3	70	120	7,45 0,135	h 1	h 6	-	5:1 4,5:1	
		DD PUR AC 2K TC 101 HS	Akril-alifatični izocijanat	1,45-1,60 1,40-1,50	63±3	80	140	5,2 0,200	min 45	h 4	-	10:1 7:1	
		DUGADUR N	Poliestar-alifatični izocijanat	1,35-1,40 1,30-1,35	52±3	40	45	11,40 0,088	h 1-3	h 18	min. 24h prep. 24h	100:35 100:43	
	JEDNOSLOJNI	DD PUR 2K ML	Alkid-akril-alifatični izocijanat	1,10-1,30 1,10-1,20	45±3	40	80	9,8 0,102	min 15-20	h 2-3	min. 24h prep. 24h	10:1 9:1	
		DD PUR 2K ML 41 TEX	Alkid-akril-alifatični izocijanat	1,10-1,30 1,10-1,20	57±3	120	150	4,1 0,244	min 30-40	h 10-12	min. 24h prep. 24h	4:1 3,6:1	
		DD PUR AC 2K ML 51	Akril-alifatični izocijanat	1,10-1,30 1,10-1,20	50±3	50	80	8,6 0,116	min 15-20	h 3-6	min. 24h prep. 24h	5:1 4,6:1	
		DD PUR AC 2K ML 101	Akril-alifatični izocijanat	1,30-1,40 1,25-1,40	50±3	40	80	9,25 0,110	min 20-30	h 3-6	min. 24h prep. 24h	10:1 8:1	
		DD PUR AC 2K ML 51 HS	Akril-alifatični izocijanat	1,15-1,25 1,15-1,20	60±3	70	120	7,45 0,135	h 1	h 6	-	5:1 4,5:1	
		DD PUR AC 2K ML 101 HS	Akril-alifatični izocijanat	1,45-1,60 1,40-1,50	63±3	80	140	5,2 0,200	min 45	h 4	-	10:1 7:1	
	EPOKSI-ESTAR	OSNOVNI	SEKOLIN 1K OSNOVNI TERMOSTABILNI 350	Epoksi estarsko vezivo	1,70-1,90	44±3	60	80	4,0 0,250	min 10-15	min 20-30	min. 15min prep. 24h	-
		ZAVRŠNI	SEKOLIN 1K TC TERMOSTABILNI	Epoksi estarsko vezivo	0,95-1,10	41±3	40	60	10,0 0,100	min 5-10	h 1-2	min. 30min do 2h prep. 72h	-
JEDNOSLOJNI		TERMOKSIL 1K ML 350	Epoksi estarsko vezivo	1,30-1,40	40±3	20	30	14,5 0,070	min 3-5	min 10-15	min. 15min prep. 24h	-	
		SEKOLIN 1K ML TERMOSTABILNI 350	Epoksi estarsko vezivo	1,70-1,90	44±3	60	80	4,0 0,250	min 10-15	min 20-30	min. 15min prep. 24h	-	



FUNKCIJA	NAZIV PREMAZA	BAZA	GUSTINA kom A smeša A+B (g/cm ³)	ZAPREMINSKA SUVA MATERIJA (vol%)	DEBLJINA SUVOG FILMA, DSF (μm)		TEORIJSKA POTROŠNJA ZA PREPORUČENU DSF (m ² /kg) (kg/m ²)	VREME SUŠENJA ZA PREPORUČENU DSF (h, min)		MEĐUPREMAZNI INTERVAL (h)	ODNOS MEŠANJA A:B (tež) A:B (zap.)
					Preporučena	Maksimalna		Na prašinu	Na dodir		
NITRO	OSNOVNI	NITRO 1K OSNOVNI	Alkidno vezivo nitroceluloza	1,20 - 1,30	36±3	40	60	7,2 0,140	min 3-5	min 20	min. 10min prep. 2h
	ZAVRŠNI	NITRO 1K TC	Alkidno vezivo nitroceluloza	0,95 - 1,20	30±3	40	60	7,0 0,143	min 5-10	min 20-30	min. 10min prep. 3h
ALKID- MELAMIN	ZAVRŠNI	TERMOLUKS	Alkid-melaminsko vezivo	1,00 - 1,30	43±3	30	50	12,4 0,081	-	Fors. 1h/80°C 20min/120°C	-
PVB	JEDNOSLOJNI	SEKOLIN 1K ML PVB	Vinil - butiral vezivo	1,00 - 1,20	40±3	25	30	8,0 0,125	min 1-20	min 30-40	min. 1h prep. 24h
AQUA	OSNOVNI	HIDRALIT PM 140	Poliester - melaminsko vezivo	1,48 - 1,54	52±3	20	25	17,2 0,058	-	Fors. 20 min/140°C 10 min/170°C	-
	ZAVRŠNI	SEKOLIN 1K ML AQUA FD	Alkidno vezivo	1,35 - 1,45	43±3	40	50	7,6 0,130	min 30	h 1	min 2 prep. 24h



SISTEMI ZAŠTITE PREMA STANDARDU SRPS EN ISO 12944-5 : 2018

SISTEM BR.	OSNOVNI PREMAZ				NAREDNI PREMAZ(I)		SISTEM PREMAZA		TRAJNOST			
	NAZIV BRENDA	TIP OSNOVNOG PREMAZA	BROJ SLOJEVA	DSF (µm)	NAZIV BRENDA	TIP ZAVRŠNOG PREMAZA	UKUPAN BROJ SLOJEVA	DSF (µm)	L	M	V	VH
C2.01	SEKOLIN 1K OSNOVNI SEKOLIN 1K OSNOVNI 2028 FD SEKOLIN 1K OSNOVNI FD DUGAKOR RC DUGAKOR AKV DBS SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	1	40-80	SEKOLIN 1K TC SEKOLIN 1K TC 2028 FD SEKOLIN 1K FD DUGALIT RC DUGADUR AKV DBS MIOX SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	1-2	80	•			
C2.02	SEKOLIN 1K OSNOVNI SEKOLIN 1K OSNOVNI 2028 FD SEKOLIN 1K OSNOVNI FD DUGAKOR RC DUGAKOR AKV DBS SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	1	40-100	SEKOLIN 1K TC SEKOLIN 1K TC 2028 FD SEKOLIN 1K FD DUGALIT RC DUGADUR AKV DBS MIOX SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	1-2	100	•	•		
C2.03	SEKOLIN 1K OSNOVNI SEKOLIN 1K OSNOVNI 2028 FD SEKOLIN 1K OSNOVNI FD DUGAKOR RC DUGAKOR AKV DBS SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	1	60-160	SEKOLIN 1K TC SEKOLIN 1K TC 2028 FD SEKOLIN 1K FD DUGALIT RC DUGADUR AKV DBS MIOX SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	1-2	160	•	•	•	
C2.04	SEKOLIN 1K OSNOVNI SEKOLIN 1K OSNOVNI 2028 FD SEKOLIN 1K OSNOVNI FD DUGAKOR RC DUGAKOR AKV DBS SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	1	60-80	SEKOLIN 1K TC SEKOLIN 1K TC 2028 FD SEKOLIN 1K TC FD DUGALIT RC DUGADUR AKV DBS MIOX SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	2-3	200	•	•	•	•



SISTEM BR.	OSNOVNI PREMAZ				NAREDNI PREMAZ(I)		SISTEM PREMAZA		TRAJNOST			
	NAZIV BRENDA	TIP OSNOVNOG PREMAZA	BROJ SLOJEVA	DSF (µm)	NAZIV BRENDA	TIP ZAVRŠNOG PREMAZA	UKUPAN BROJ SLOJEVA	DSF (µm)	L	M	V	VH
C2.05	EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 HB EPOLIN 2K OSNOVNI 24-00 EPOLIN 2K OSNOVNI 24-00 HB EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akriil alifatični izocijanat	1	60-120	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akriil alifatični izocijanat	1-2	120	•	•	•	
C2.06	EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 HB EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akriil alifatični izocijanat	1	80-100	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akriil alifatični izocijanat	2	180	•	•	•	•
C2.07	EPOLIN 2K OSNOVNI Zn RICH	Zn RICH	1	60	-		1	60	•	•	•	
C2.08	EPOLIN 2K OSNOVNI Zn RICH	Zn RICH	1	60-80	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akriil alifatični izocijanat	2	160	•	•	•	•



SISTEM BR.	OSNOVNI PREMAZ				NAREDNI PREMAZ(I)		SISTEM PREMAZA		TRAJNOST			
	NAZIV BRENDA	TIP OSNOVNOG PREMAZA	BROJ SLOJEVA	DSF (µm)	NAZIV BRENDA	TIP ZAVRŠNOG PREMAZA	UKUPAN BROJ SLOJEVA	DSF (µm)	L	M	V	VH
C3.01	SEKOLIN 1K OSNOVNI SEKOLIN 1K OSNOVNI 2028 FD SEKOLIN 1K OSNOVNI FD DUGAKOR RC DUGAKOR AKV DBS SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	1	80-100	SEKOLIN 1K TC SEKOLIN 1K TC 2028 FD SEKOLIN 1K FD DUGALIT RC DUGADUR AKV DBS MIOX SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	1-2	100	•			
C3.02	SEKOLIN 1K OSNOVNI SEKOLIN 1K OSNOVNI 2028 FD SEKOLIN 1K OSNOVNI FD DUGAKOR RC DUGAKOR AKV DBS SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	1	60-160	SEKOLIN 1K TC SEKOLIN 1K TC 2028 FD SEKOLIN 1K FD DUGALIT RC DUGADUR AKV DBS MIOX SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	1-2	160	•	•		
C3.03	SEKOLIN 1K OSNOVNI SEKOLIN 1K OSNOVNI 2028 FD SEKOLIN 1K OSNOVNI FD DUGAKOR RC DUGAKOR AKV DBS SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	1	60-80	SEKOLIN 1K TC SEKOLIN 1K TC 2028 FD SEKOLIN 1K FD DUGALIT RC DUGADUR AKV DBS MIOX SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	2-3	200	•	•	•	
C3.04	SEKOLIN 1K OSNOVNI SEKOLIN 1K OSNOVNI 2028 FD SEKOLIN 1K OSNOVNI FD DUGAKOR RC DUGAKOR AKV DBS SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	1	60-80	SEKOLIN 1K TC SEKOLIN 1K TC 2028 FD SEKOLIN 1K TC FD DUGALIT RC DUGADUR AKV DBS MIOX SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	2-4	260	•	•	•	•

SISTEM BR.	OSNOVNI PREMAZ				NAREDNI PREMAZ(I)		SISTEM PREMAZA		TRAJNOST			
	NAZIV BRENDA	TIP OSNOVNOG PREMAZA	BROJ SLOJEVA	DSF (µm)	NAZIV BRENDA	TIP ZAVRŠNOG PREMAZA	UKUPAN BROJ SLOJEVA	DSF (µm)	L	M	V	VH
C3.05	EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 HB EPOLIN 2K OSNOVNI 24-00 EPOLIN 2K OSNOVNI 24-00 HB EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	1	80-120	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	1-2	120	•	•		
C3.06	EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 HB EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	1	80-160	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	2	180	•	•	•	
C3.07	EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 HB EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	1	80-160	EPOLIN 2K IC MIOX HB EPOLIN 2K IC HS MIOX EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	2-3	240	•	•	•	•
C3.08	EPOLIN 2K OSNOVNI Zn RICH	Zn RICH	1	60	-		1	60	•	•		
C3.09	EPOLIN 2K OSNOVNI Zn RICH	Zn RICH	1	60-80	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	2	160	•	•	•	
C3.10	EPOLIN 2K OSNOVNI Zn RICH	Zn RICH	1	60-80	EPOLIN 2K IC MIOX HB EPOLIN 2K IC HS MIOX EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	2-3	200	•	•	•	•



SISTEM BR.	OSNOVNI PREMAZ				NAREDNI PREMAZ(I)		SISTEM PREMAZA		TRAJNOST			
	NAZIV BRENDA	TIP OSNOVNOG PREMAZA	BROJ SLOJEVA	DSF (µm)	NAZIV BRENDA	TIP ZAVRŠNOG PREMAZA	UKUPAN BROJ SLOJEVA	DSF (µm)	L	M	V	VH
C4.01	SEKOLIN 1K OSNOVNI SEKOLIN 1K OSNOVNI 2028 FD SEKOLIN 1K OSNOVNI FD DUGAKOR RC DUGAKOR AKV DBS SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	1	80-160	SEKOLIN 1K TC SEKOLIN 1K TC 2028 FD SEKOLIN 1K FD DUGALIT RC DUGADUR AKV DBS MIOX SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	1-2	160	•			
C4.02	SEKOLIN 1K OSNOVNI SEKOLIN 1K OSNOVNI 2028 FD SEKOLIN 1K PRIMER FD DUGAKOR RC DUGAKOR AKV DBS SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	1	60-80	SEKOLIN 1K TC SEKOLIN 1K TC 2028 FD SEKOLIN 1K FD DUGALIT RC DUGADUR AKV DBS MIOX SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	2-3	200	•	•		
C4.03	SEKOLIN 1K OSNOVNI SEKOLIN 1K OSNOVNI 2028 FD SEKOLIN 1K OSNOVNI FD DUGAKOR RC DUGAKOR AKV DBS SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	1	60-80	SEKOLIN 1K TC SEKOLIN 1K TC 2028 FD SEKOLIN 1K FD DUGALIT RC DUGADUR AKV DBS MIOX SEKOLIN 1K ML FD DUGALIT RC ML	Uljani alkid Modifikovani alkid Akriil-vinil	2-4	260	•	•	•	
C4.04	EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 HB EPOLIN 2K OSNOVNI 24-00 EPOLIN 2K OSNOVNI 24-00 HB EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR AC 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poli-amido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akriil alifatični izocijanat	1	80-120	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poli-amido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akriil alifatični izocijanat	1-2	120	•			
C4.05	EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 HB EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR AC 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poli-amido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akriil alifatični izocijanat	1	80-160	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poli-amido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akriil alifatični izocijanat	2	180	•	•		

SISTEM BR.	OSNOVNI PREMAZ				NAREDNI PREMAZ(I)		SISTEM PREMAZA		TRAJNOST			
	NAZIV BRENDA	TIP OSNOVNOG PREMAZA	BROJ SLOJEVA	DSF (µm)	NAZIV BRENDA	TIP ZAVRŠNOG PREMAZA	UKUPAN BROJ SLOJEVA	DSF (µm)	L	M	V	VH
C4.06	EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 HB EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	1	80-160	EPOLIN 2K IC MIOX HB EPOLIN 2K IC HS MIOX EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	2-3	240	•	•	•	
C4.07	EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 HB EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	1	80-240	EPOLIN 2K IC MIOX HB EPOLIN 2K IC HS MIOX EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	2-4	300	•	•	•	•
C4.08	EPOLIN 2K OSNOVNI Zn RICH	Zn RICH	1	60	-		1	60	•			
C4.09	EPOLIN 2K OSNOVNI Zn RICH	Zn RICH	1	60-80	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	2	160	•	•		
C4.10	EPOLIN 2K OSNOVNI Zn RICH	Zn RICH	1	60-80	EPOLIN 2K IC MIOX HB EPOLIN 2K IC HS MIOX EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	2-3	200	•	•	•	
C4.11	EPOLIN 2K OSNOVNI Zn RICH	Zn RICH	1	60-80	EPOLIN 2K IC MIOX HB EPOLIN 2K IC HS MIOX EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	3-4	260	•	•	•	•



SISTEM BR.	OSNOVNI PREMAZ				NAREDNI PREMAZ(I)		SISTEM PREMAZA		TRAJNOST			
	NAZIV BRENDA	TIP OSNOVNOG PREMAZA	BROJ SLOJEVA	DSF (µm)	NAZIV BRENDA	TIP ZAVRŠNOG PREMAZA	UKUPAN BROJ SLOJEVA	DSF (µm)	L	M	V	VH
C5.01	EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 HB EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akriil alifatični izocijanat	1	80-160	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akriil alifatični izocijanat	2	180	•			
C5.02	EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 HB EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akriil alifatični izocijanat	1	80-160	EPOLIN 2K IC MIOX HB EPOLIN 2K IC HS MIOX EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akriil alifatični izocijanat	2-3	240	•	•		
C5.03	EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 HB EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akriil alifatični izocijanat	1	80-240	EPOLIN 2K IC MIOX HB EPOLIN 2K IC HS MIOX EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akriil alifatični izocijanat	2-4	300	•	•	•	

SISTEM BR.	OSNOVNI PREMAZ				NAREDNI PREMAZ(I)		SISTEM PREMAZA		TRAJNOST			
	NAZIV BRENDA	TIP OSNOVNOG PREMAZA	BROJ SLOJEVA	DSF (μm)	NAZIV BRENDA	TIP ZAVRŠNOG PREMAZA	UKUPAN BROJ SLOJEVA	DSF (μm)	L	M	V	VH
C5.04	EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 EPOLIN 2K OSNOVNI 50-00 HB EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K OSNOVNI DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	1	80-200	EPOLIN 2K IC MIOX HB EPOLIN 2K IC HS MIOX EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	3-4	360	•	•	•	•
C5.05	EPOLIN 2K OSNOVNI Zn RICH	Zn RICH	1	60-80	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	2	160	•			
C5.06	EPOLIN 2K OSNOVNI Zn RICH	Zn RICH	1	60-80	EPOLIN 2K IC MIOX HB EPOLIN 2K IC HS MIOX EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	2-3	200	•	•		
C5.07	EPOLIN 2K OSNOVNI Zn RICH	Zn RICH	1	60-80	EPOLIN 2K IC MIOX HB EPOLIN 2K IC HS MIOX EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	3-4	260	•	•	•	
C5.08	EPOLIN 2K OSNOVNI Zn RICH	Zn RICH	1	60-80	EPOLIN 2K IC MIOX HB EPOLIN 2K IC HS MIOX EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K TC 51 HS DD PUR AC 2K TC 101 HS	Epoks-poliamido amin Alkid-akril alifatični izocijanat Akril alifatični izocijanat	3-4	320	•	•	•	•



SISTEM BR.	KATEGORIJA KOROZIVNOSTI	OSNOVNI PREMAZ			NAREDNI PREMAZ(I)	SISTEM PREMAZA		TRAJNOST			
		NAZIV BRENDA	BROJ SLOJEVA	DSF (µm)	NAZIV BRENDA	UKUPAN BROJ SLOJEVA	DSF (µm)	L	M	V	VH
G2.01	C2	EPOLIN 2K OSNOVNI GS-P EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	1	80	-	1	80	•	•	•	
G2.02		- (AY)	1	80	- (AY)	2	160	•	•	•	•
G2.03		EPOLIN 2K OSNOVNI GS-P EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	1	80-120	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	1-2	120	•	•	•	•
G3.01	C3	EPOLIN 2K OSNOVNI GS-P EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	1	80	-	1	80	•	•		
G3.02		EPOLIN 2K OSNOVNI GS-P EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	1	80-120	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	1-2	120	•	•	•	
G3.03		- (AY)	1	80	- (AY)	2	160	•	•	•	
G3.04		EPOLIN 2K OSNOVNI GS-P EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	1	80	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	2	160	•	•	•	•
G3.05		- (AY)	1	80	- (AY)	2-3	200	•	•	•	•

SISTEM BR.	KATEGORIJA KOROZIVNOSTI	OSNOVNI PREMAZ			NAREDNI PREMAZ(I)	SISTEM PREMAZA		TRAJNOST			
		NAZIV BRENDA	BROJ SLOJEVA	DSF (µm)	NAZIV BRENDA	UKUPAN BROJ SLOJEVA	DSF (µm)	L	M	V	VH
G4.01	C4	EPOLIN 2K OSNOVNI GS-P EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	1	80	-	1	80	•			
G4.02		EPOLIN 2K OSNOVNI GS-P EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	1	80-120	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	1-2	120	•	•		
G4.03		- (AY)	1	80	- (AY)	2	160	•	•		
G4.04		EPOLIN 2K OSNOVNI GS-P EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	1	80	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	2	160	•	•	•	
G4.05		- (AY)	1	80	- (AY)	2-3	200	•	•	•	
G4.06		EPOLIN 2K OSNOVNI GS-P EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	1	80	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	2-3	200	•	•	•	•
G5.01	C5	EPOLIN 2K OSNOVNI GS-P EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	1	80-120	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	1-2	120	•			
G5.02		- (AY)	1	80	- (AY)	2	160	•			
G5.03		EPOLIN 2K OSNOVNI GS-P EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	1	80	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	2	160	•	•		
G5.04		- (AY)	1	80	- (AY)	2-3	200	•	•		
G5.05		EPOLIN 2K OSNOVNI GS-P EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	1	80	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	2-3	200	•	•	•	
G5.06		EPOLIN 2K OSNOVNI GS-P EPOLIN 2K OSNOVNI E-HS MASTIK DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	1	80	EPOLIN 2K TC EPOLIN 2K TC HB DD PUR AC 2K TC 51 DD PUR AC 2K TC 101 DD PUR AC 2K ML 51 HS DD PUR AC 2K ML 101 HS	2-3	240	•	•	•	•



TIM

Naš tim se sastoji od profesionalnog tehničko-razvojnog i prodajnog osoblja, koje znanjem i iskustvom može adekvatno odgovoriti na sve vaše zahteve i potrebe.

Saradnjom sa našim timom dobijate pouzdanog partnera koji Vam pruža:

- Stručno savetovanje i tehničku pomoć
- Visok kvalitet gotovih proizvoda
- Dinamiku isporuke saglasno vašim potrebama i željama
- Mogućnost izrade različitih nijansi i kvaliteta premaza po zahtevu
- Pomoć pri izradi i kontroli projektne dokumentacije u skladu sa EN ISO 12944

"Helios Srbija" je generalni distributer i zastupnik premaza za zaštitu metala za tržište Republike Srbije austrijskog brenda "Rembrandtin" i slovenačkog brenda "Helios". Ukoliko ste zainteresovani možete nas kontaktirati i dobiti sve neophodne informacije koje su Vam potrebne.

Rembrandtin



HELIOSOM
PARTNERI
MOGU DA SE
OSLONE NA
IZVANREDAN
SERVIS I TEHNIČKU
PODRŠKU OD
ISKUSNOG
MEĐUNARODNOG
TIMA.



Helios Srbija a.d.

Radovana Grkovića 24
32300 Gornji Milanovac, Srbija (RS)
T +381 11 3217 476 / +381 11 3217 475 /
+381 32 771 034 / +381 32 771 002
F +381 11 3392 347
E metal@helios.rs
www.helios.rs

Member of  **HELIOS** Part of  **KANSAI**
PAINT