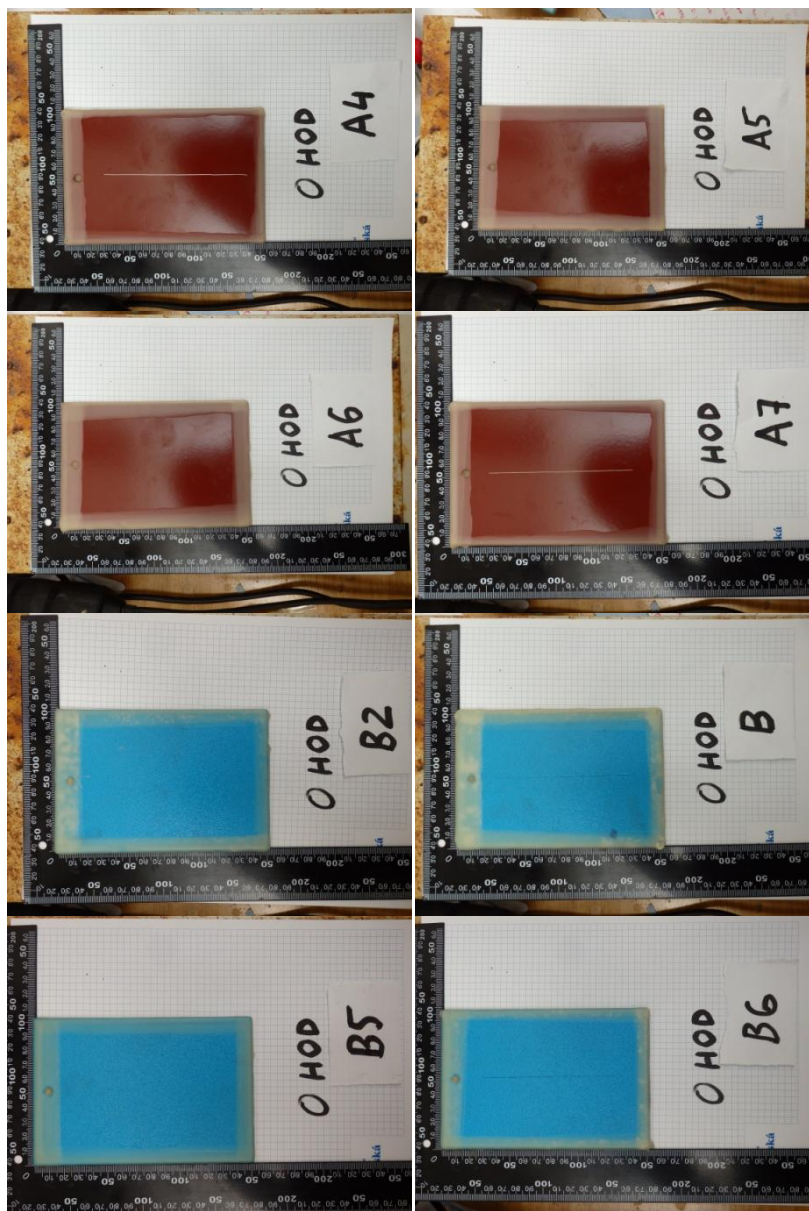
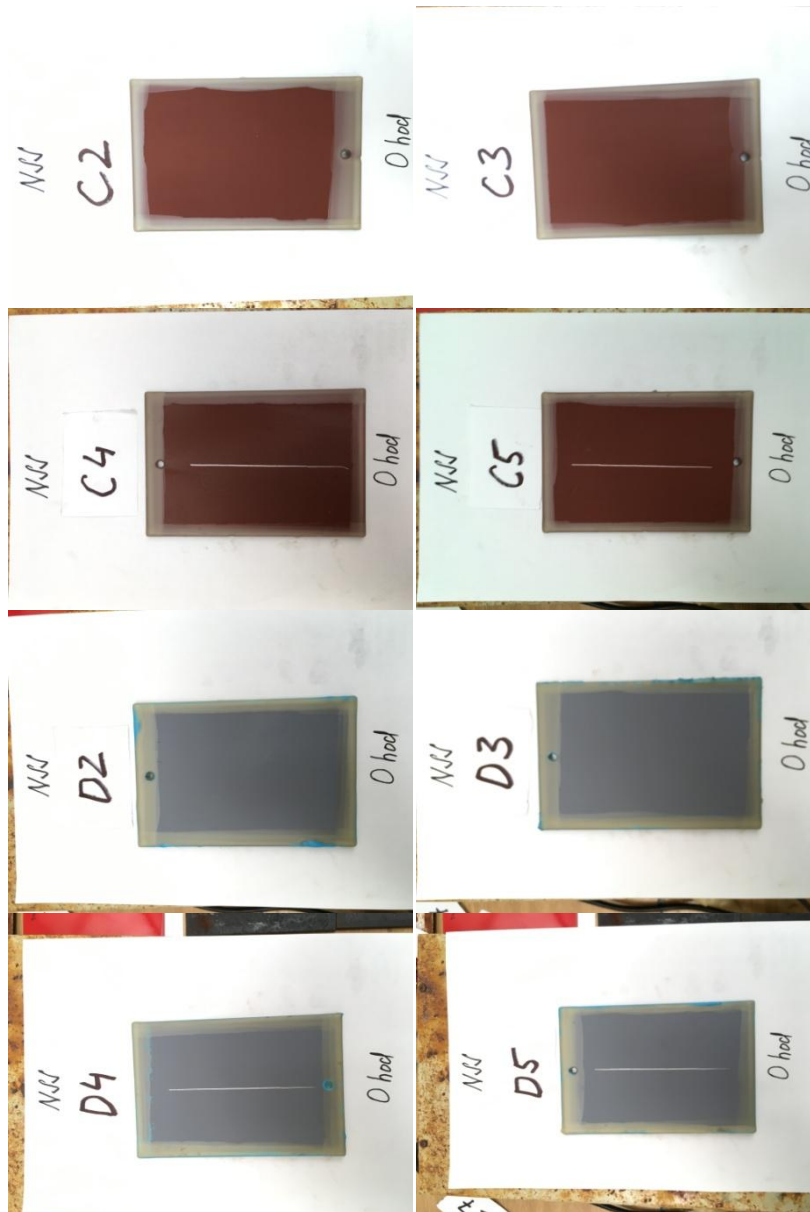


# Bakalářská práce „Dočasná protikorozní ochrana“ – Přílohy

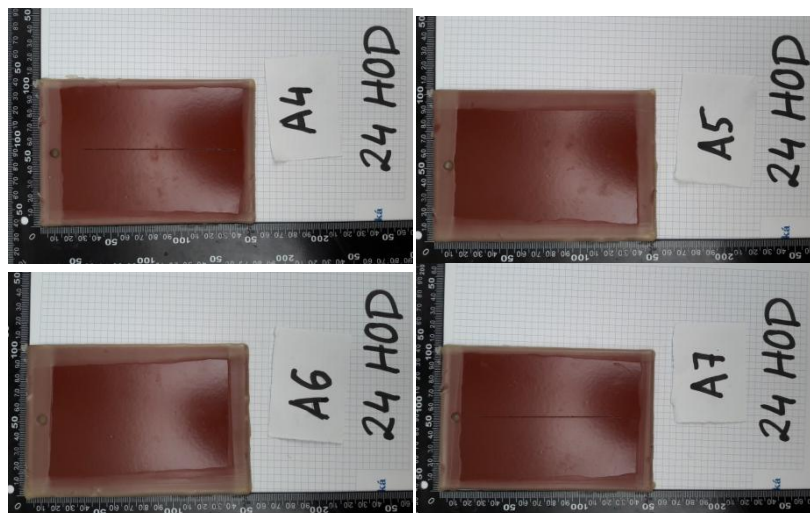
## Příloha A – Fotodokumentace NSS

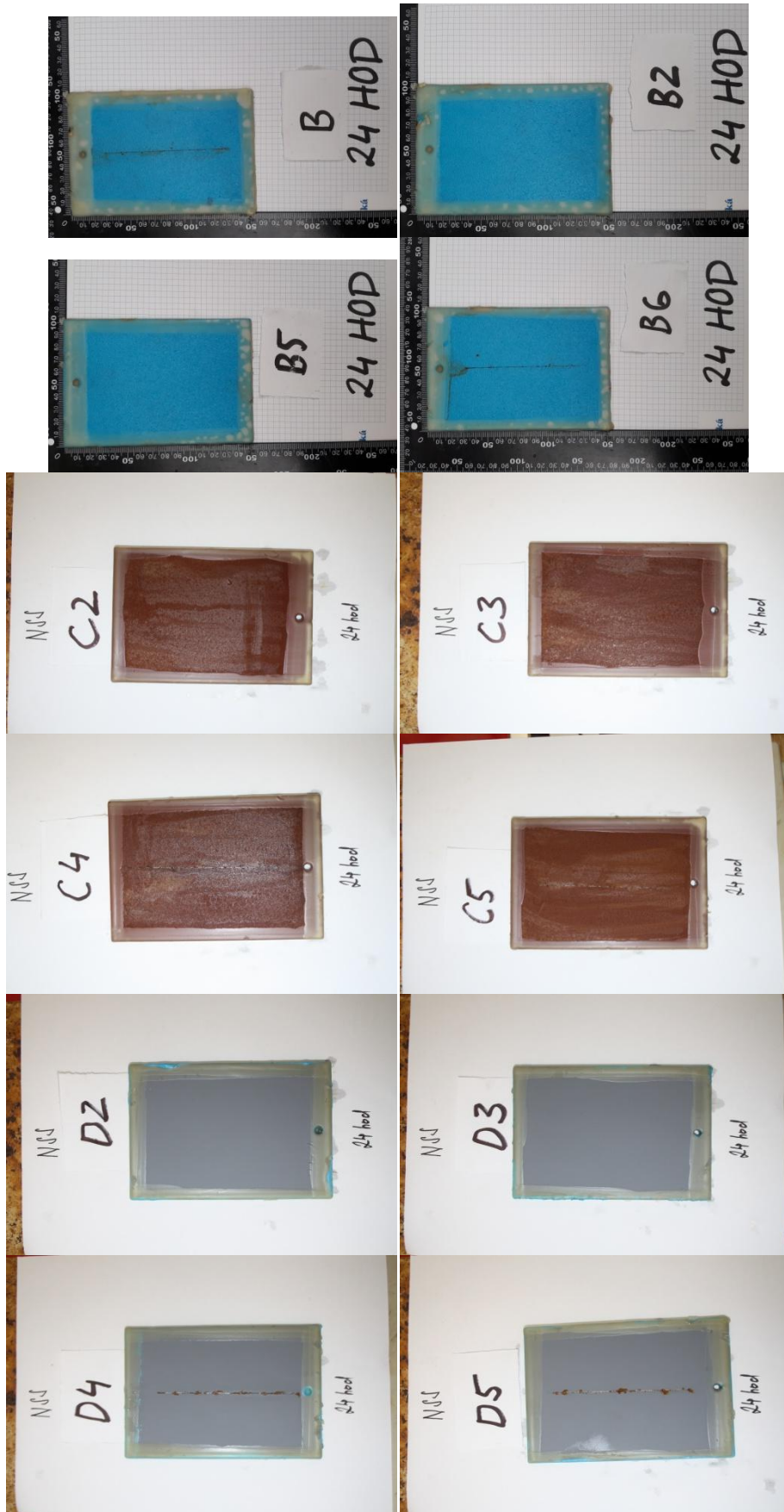
0 hodin



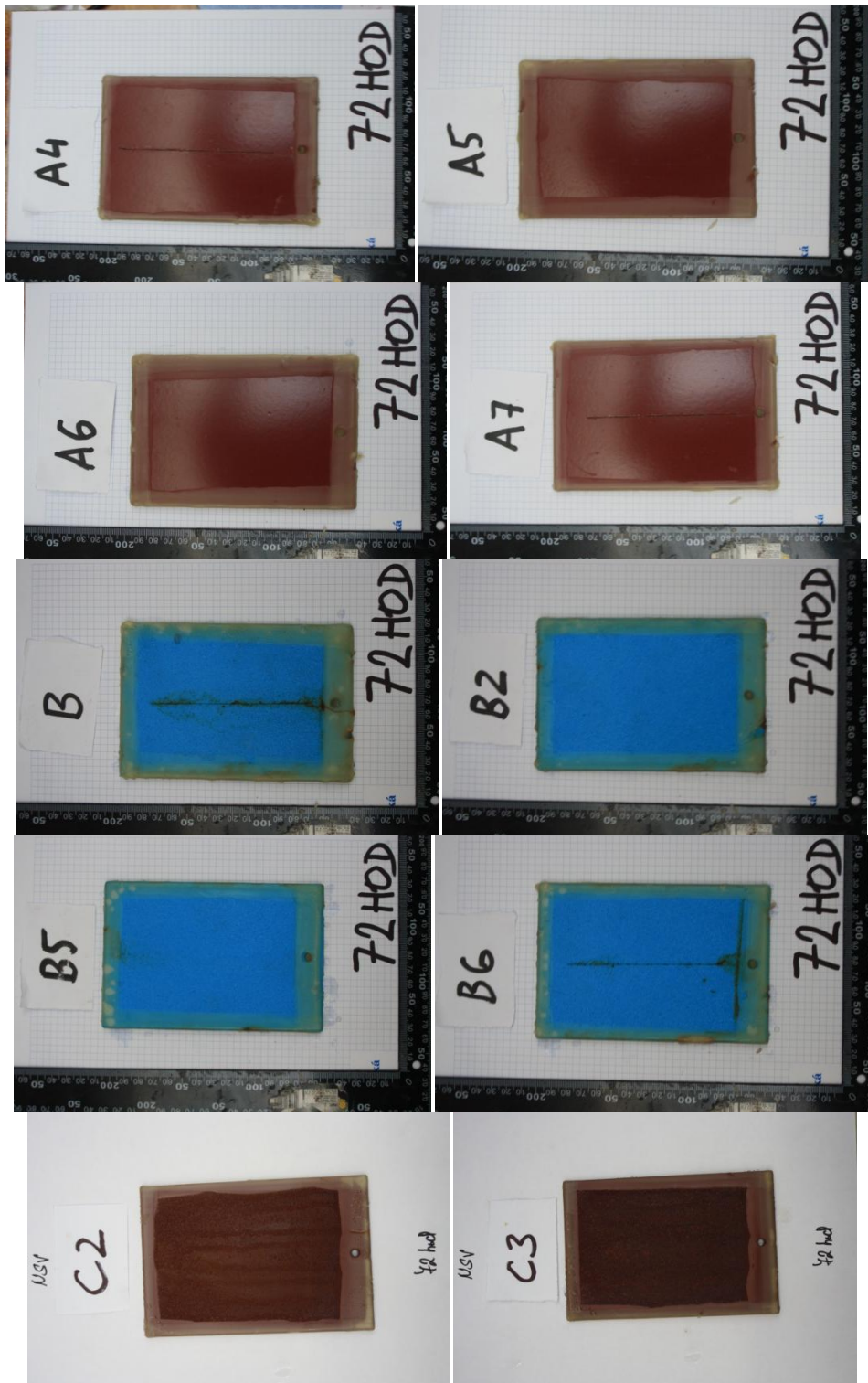


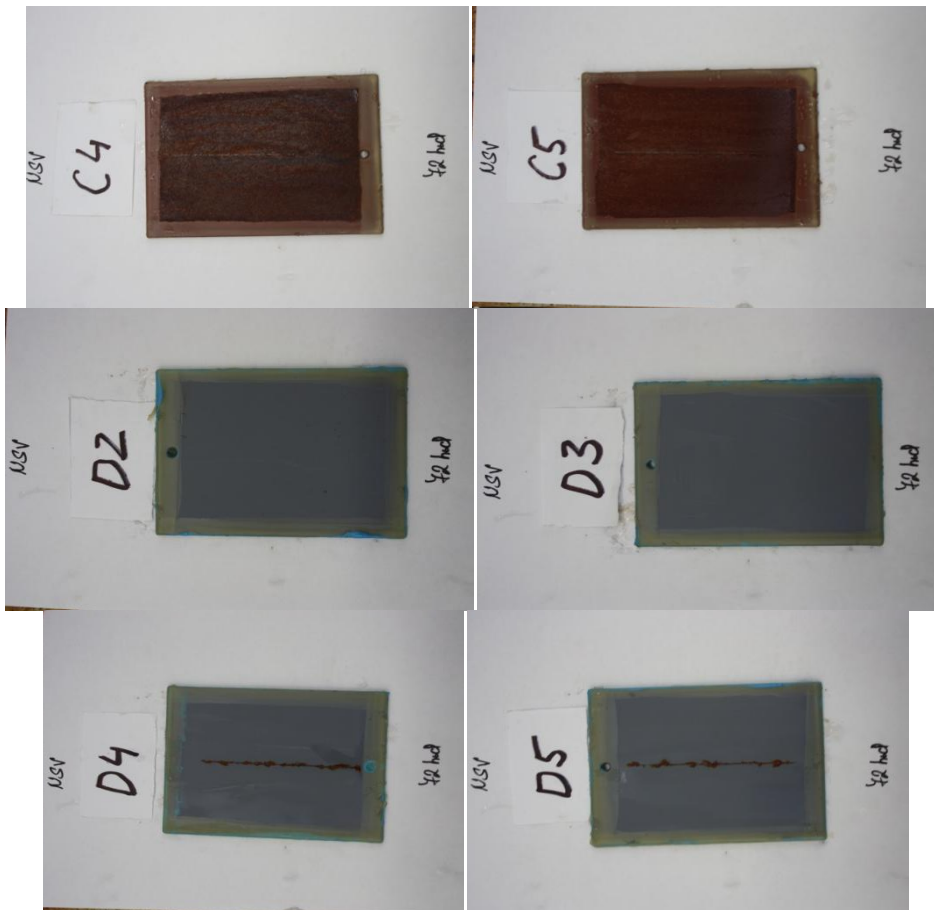
24 hodin



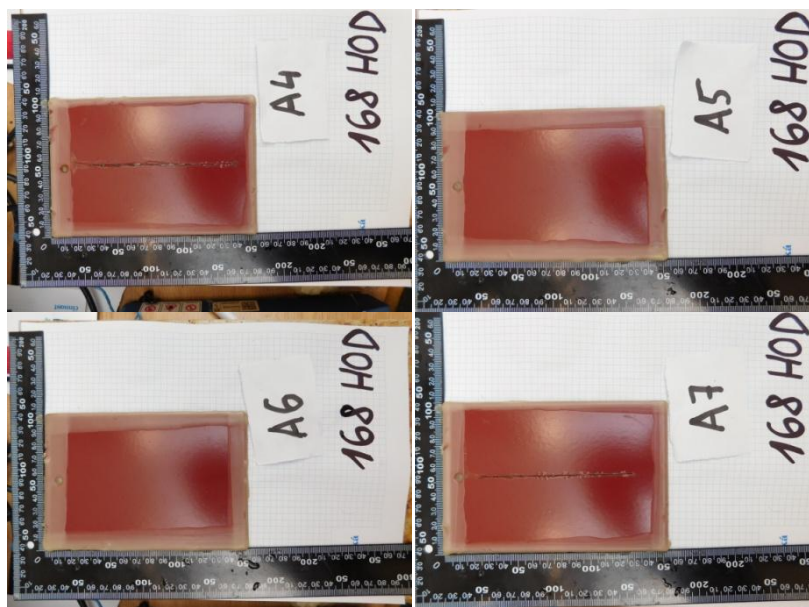


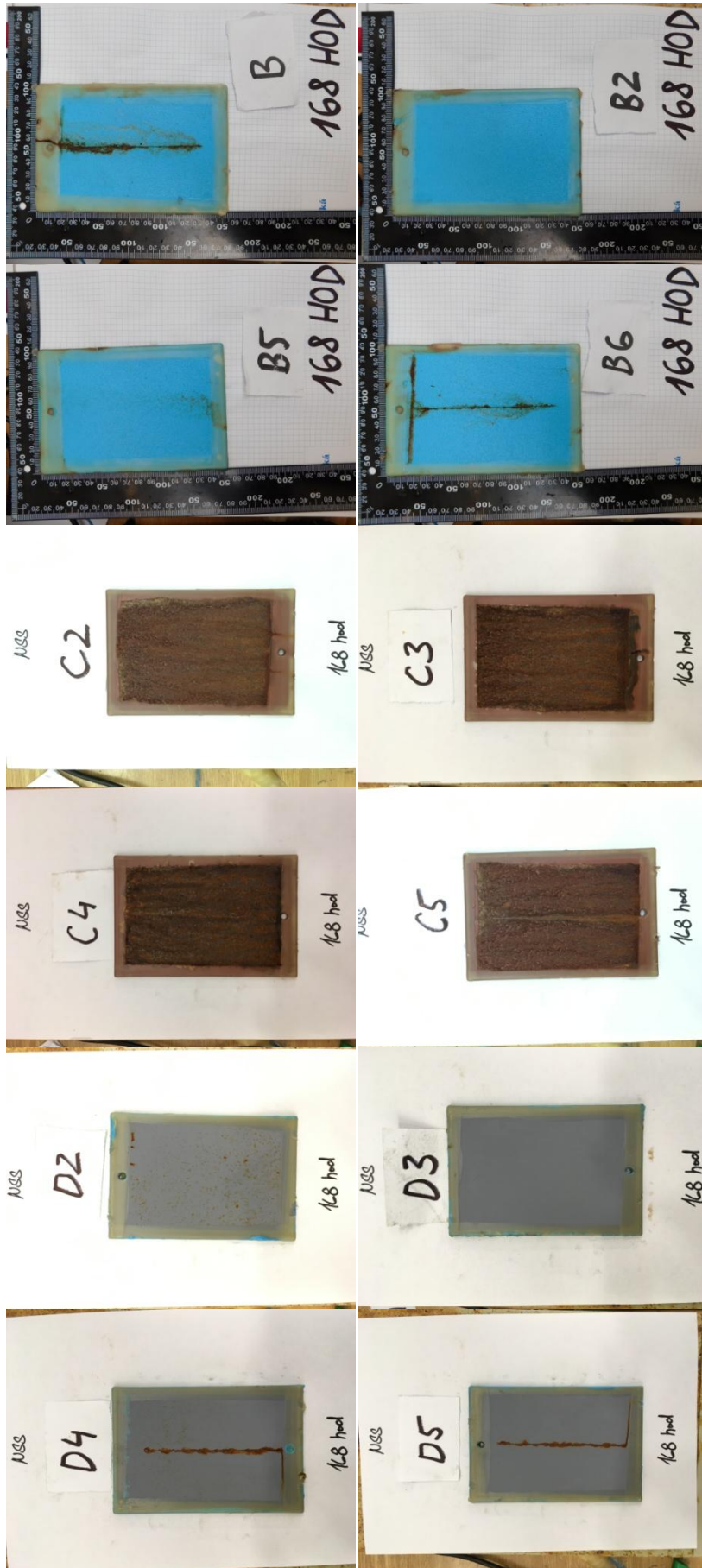
72 hodin



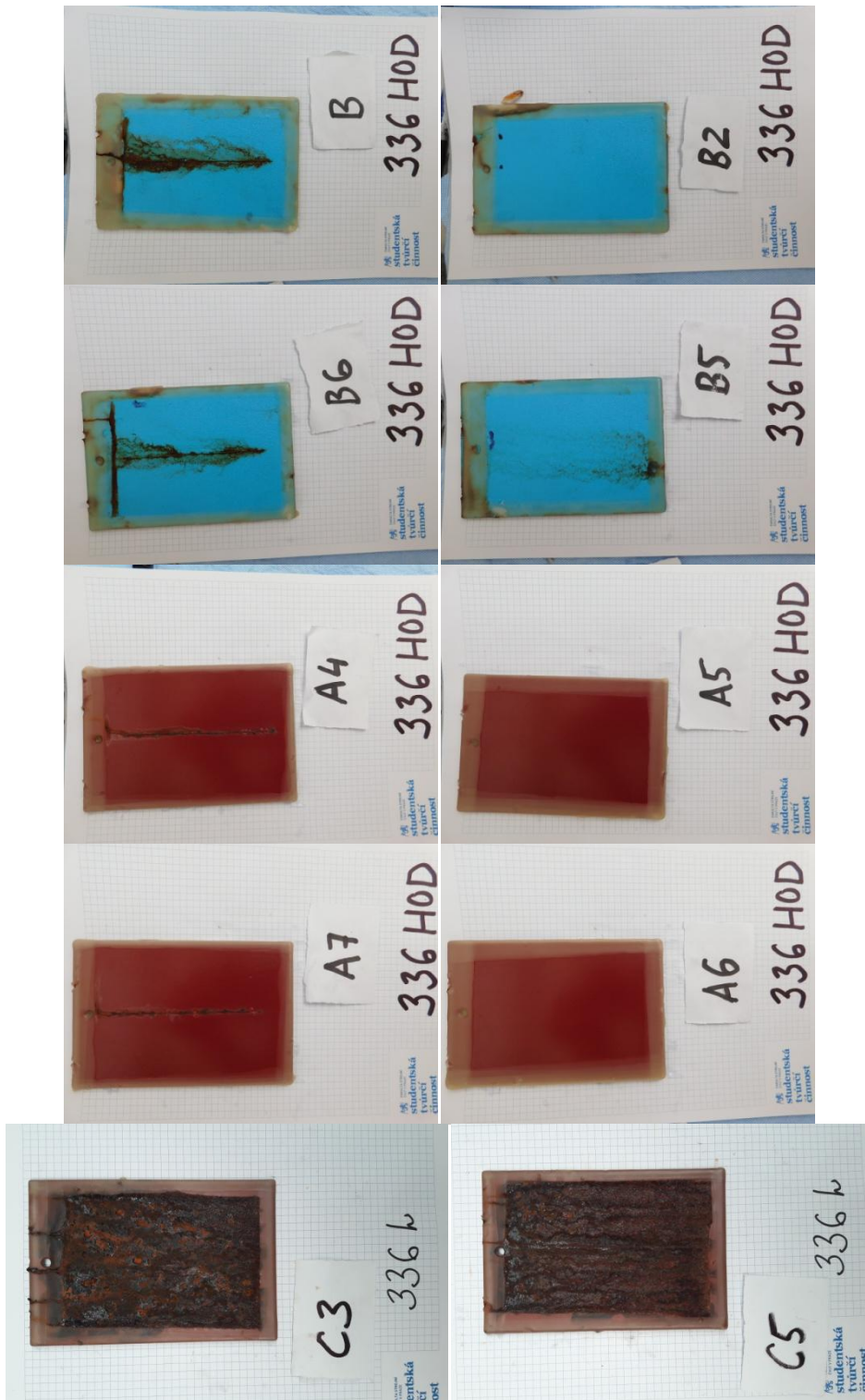


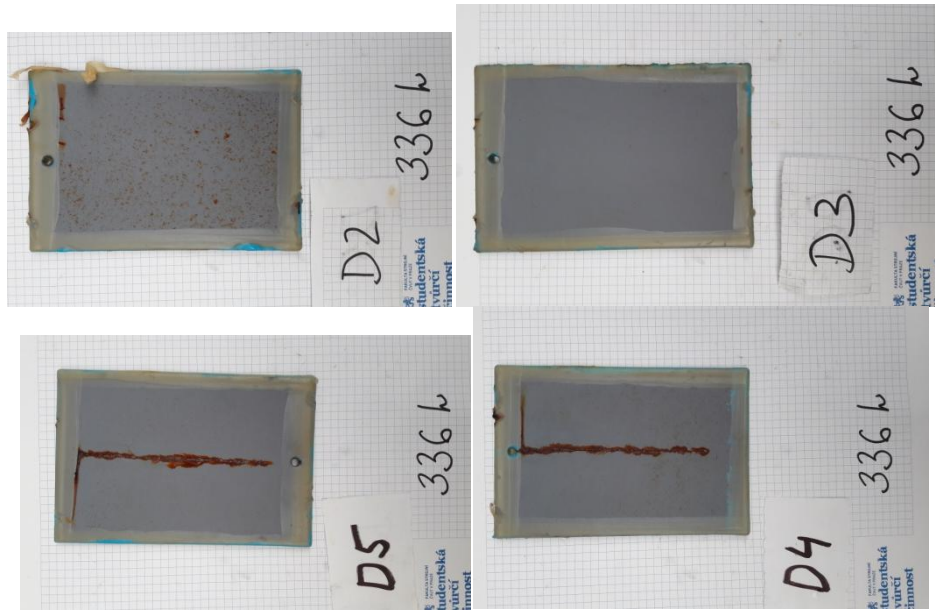
**168 hodin**





336 hodin

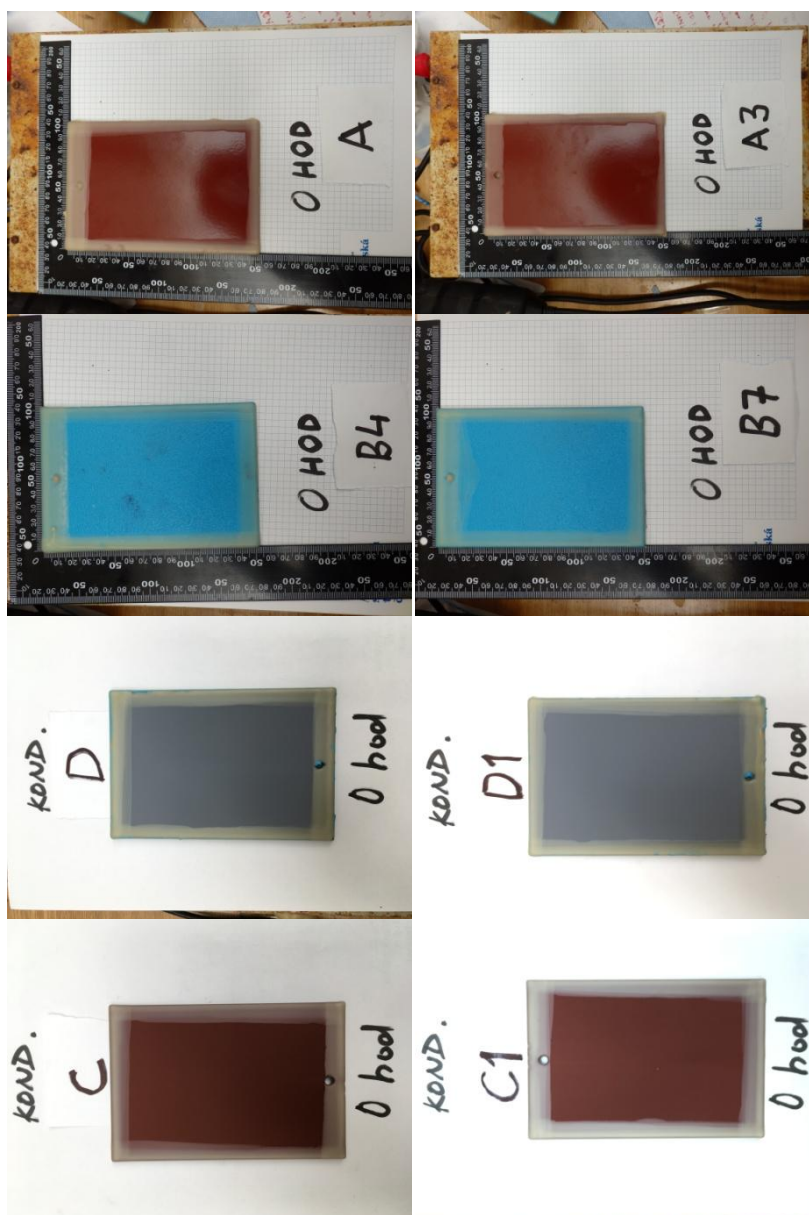




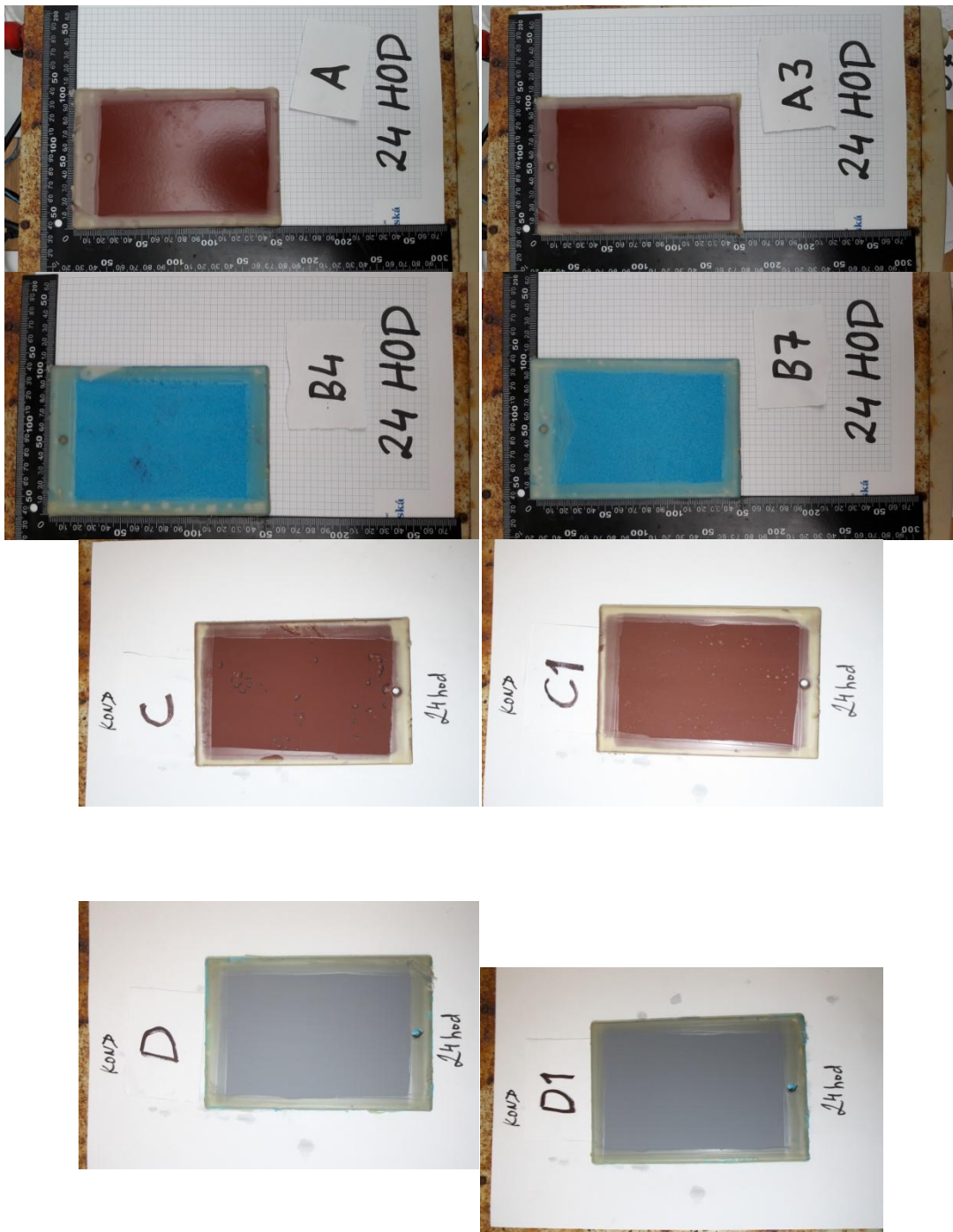


# Příloha B – Fotodokumentace Kondenzace

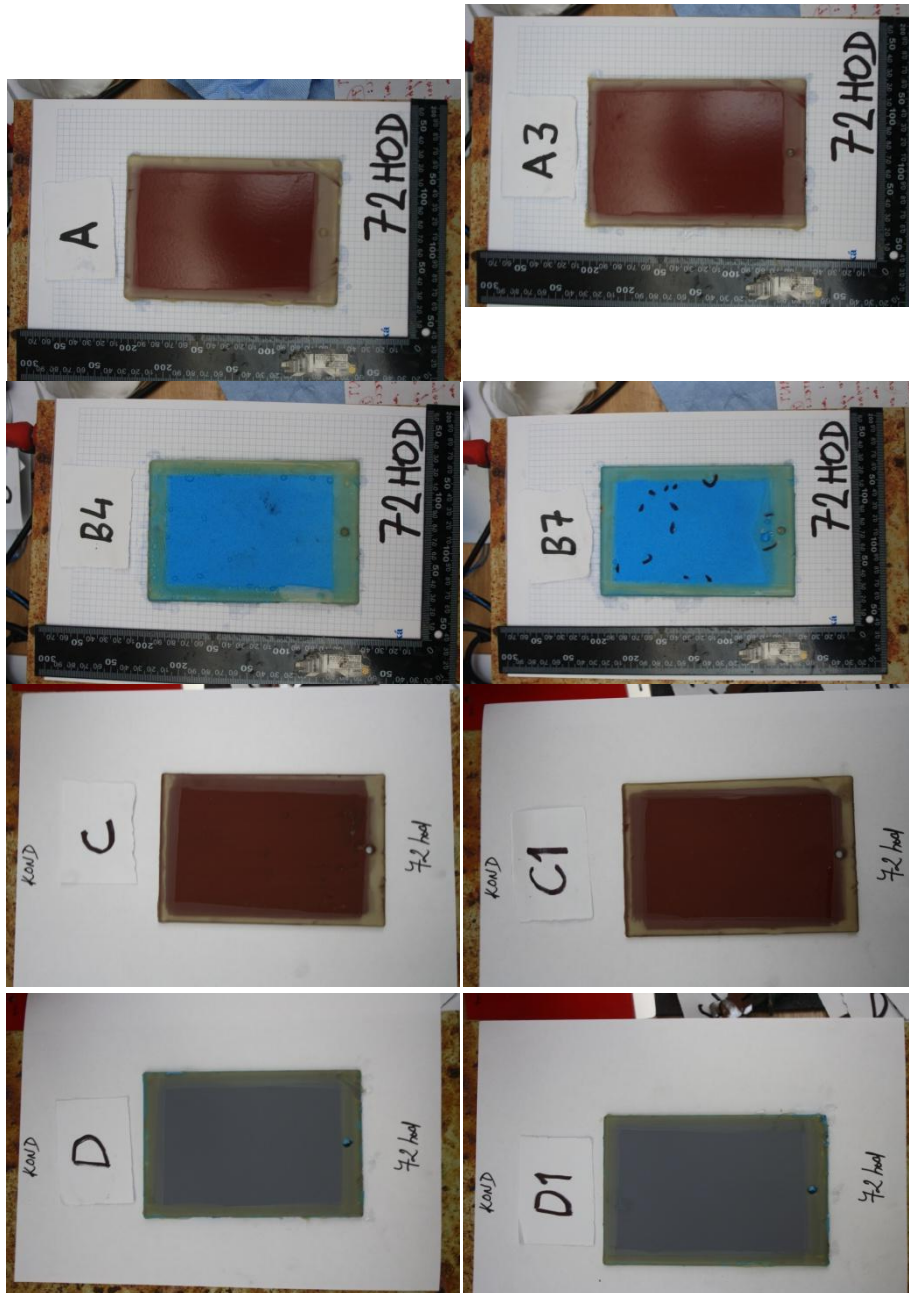
0 hodin



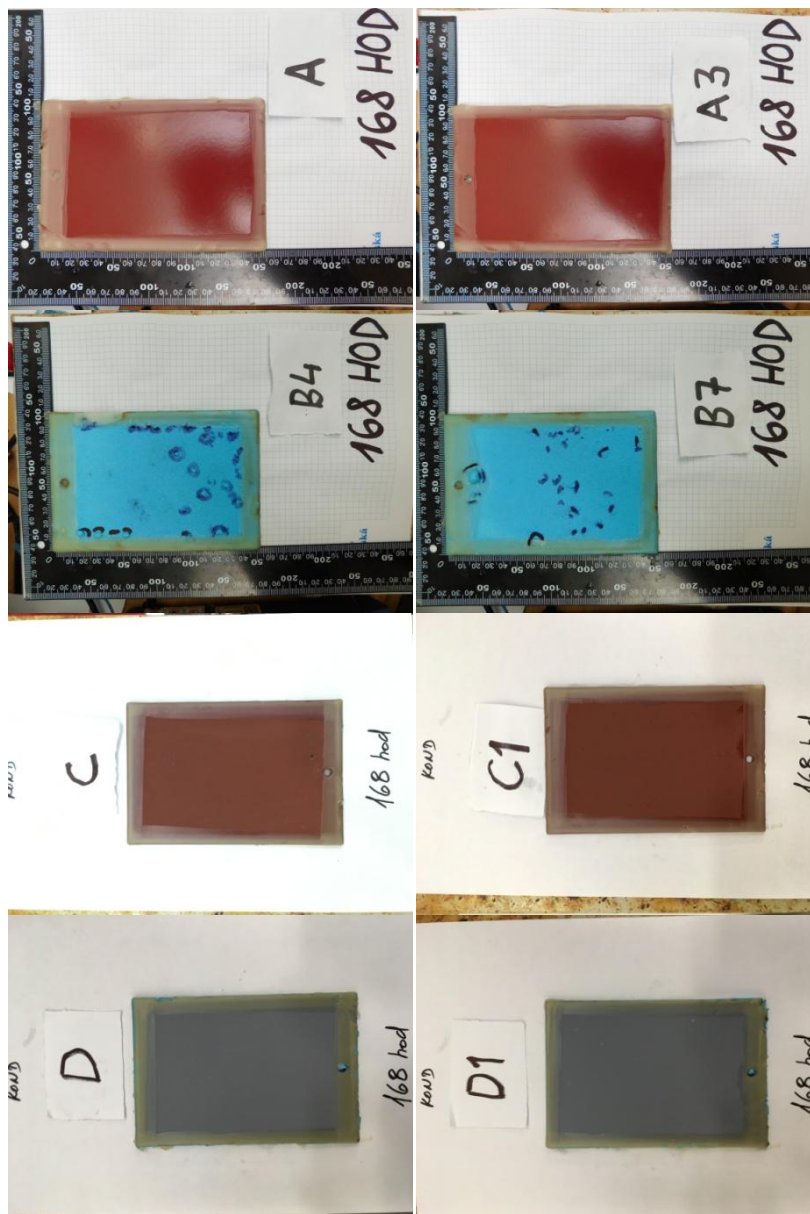
24 hodin



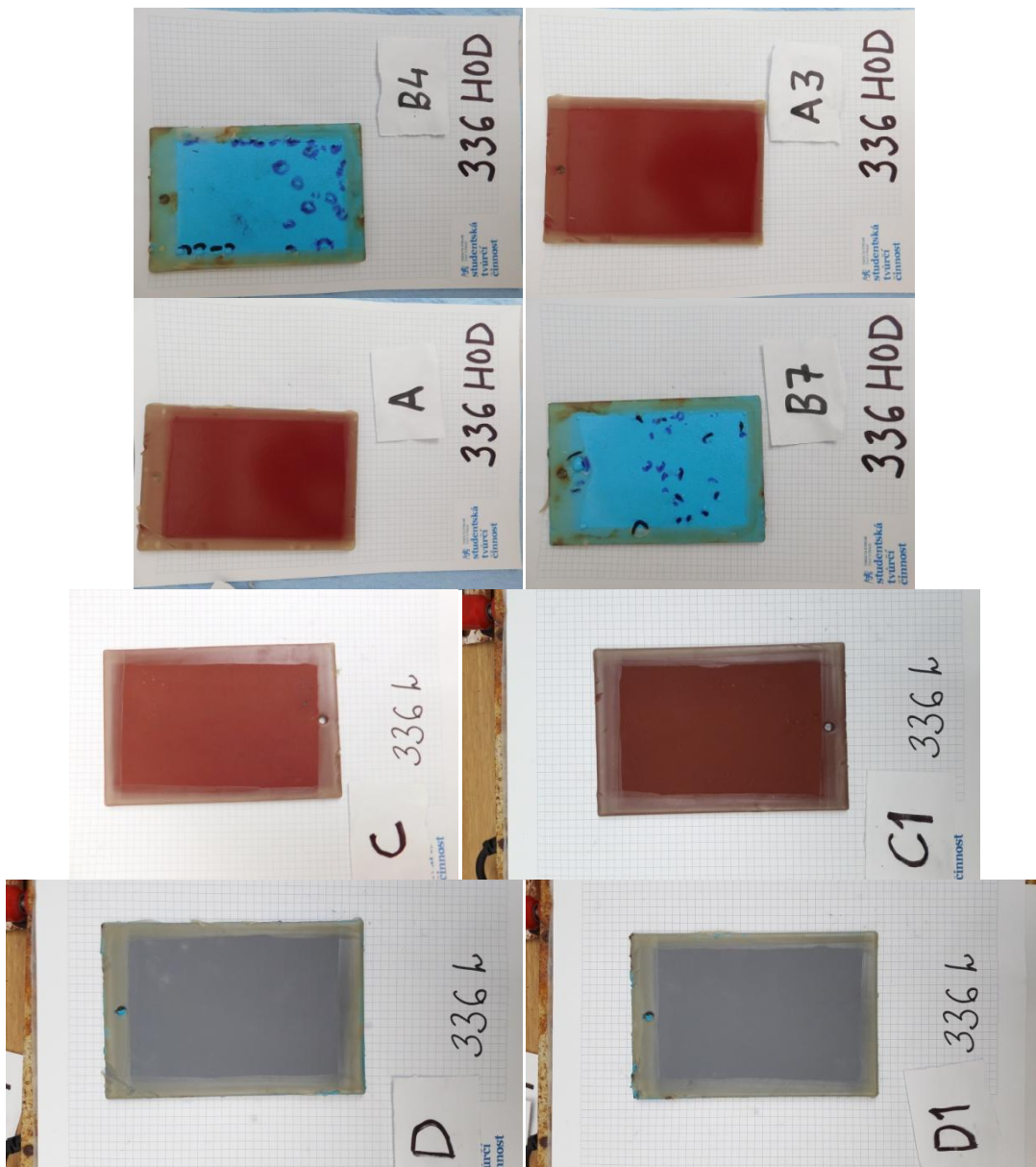
72 hodin



# 168 hodin



336 hodin



# Příloha C – Technické listy



**Intergard® 269**  
Epoxid

**POPIS PRODUKTU** Rychleschnoucí, dvoukomponentní, základní epoxidová nátěrová hmota.  
Vhodná pro přetírání po dlouhém období vystavení povětrnostním podmínkám.

**DOPORUČENÉ POUŽITÍ** Jako dočasný ochranný nátěr otryskaného povrchu vhodný pro ponor i atmosférickou expozici. Přetíratelný širokým sortimentem vysoce funkčních systémů.

Lze použít jak pro ochranu nových konstrukcí, tak pro údržbu.

Je rovněž použitelný jako spojovací nátěr („tie coat“) na zink-silikátové povrchy, jehož účelem je předcházení tvorbě zinkových solí a vytváření kráterků v následných silnovrstvých nátěrech.

**PRAKTICKÉ INFORMACE PRO: INTERGARD 269**

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| <b>Odstín</b>                  | Červená (Další detaily viz. sekce Charakteristika produktu)   |
| <b>Stupeň lesku</b>            | Mat   |
| <b>Objem sušiny</b>            | 47%   |
| <b>Typická tloušťka nátěru</b> | 40 mikronů (1,6 mils) suchého filmu je ekvivalentní 85 mikronům (3,4 mils) mokrého filmu  |
| <b>Teoretická vydatnost</b>    | 11,80 m <sup>2</sup> /litr při 40 mikronech d.f.t a za uvedeného objemového podílu sušiny<br>471 sq.ft/US gallon při 1,6 mils d.f.t za uvedeného objemového podílu sušiny |
| <b>Praktická vydatnost</b>     | Počítejte s patřičným faktorem ztrát mokré  |
| <b>Aplikační metoda</b>        | Bezvzduchové stříkání, Vzduchové stříkání, Štětce, Váleček  |

**Doba sehnutí**

| Teplota      | Suchý na dotyk | Plně vyschlý | Interval pro přetírání doporučenými krycími nátěry |              |
|--------------|----------------|--------------|--|--------------|
|              |                |              | Minimum  | Maximum      |
| 10°C (50°F)  | 40 minut(y)    | 16 hodin(y)  | 16 hodin(y)  | Prodloužený* |
| 15°C (59°F)  | 35 minut(y)    | 12 hodin(y)  | 12 hodin(y)  | Prodloužený* |
| 25°C (77°F)  | 30 minut(y)    | 8 hodin(y)   | 8 hodin(y)   | Prodloužený* |
| 40°C (104°F) | 15 minut(y)    | 1 hodina     | 4 hodin(y)   | Prodloužený* |

\* Maximální intervaly pro přetírání jsou kratší, použijeme-li polysiloxanové vrchní nátěry. Další informace poskytne International Protective Coatings.

**REGULAČNÍ ÚDAJE** Bod vzplanutí Část A 26°C (79°F); Část B 25°C (77°F); Smícháno 26°C (79°F)

|   |                         |  |
|---|-------------------------|--|
| <b>Hustota</b>                                | 1,53 kg/l (12,6 lb/gal) |  |
| <b>Obsah lékavých organických látek (VOC)</b> | 3,75 lb/gal (450 g/lit) | EPA Metoda 24  |
|   | 293 g/kg                | Direktiva EU Emise rozpouštědel (Council Directive 1989/13/EC) |

Další informace viz. Charakteristika produktu.

Protective Coatings

Celosvětově dostupný produkt

Strana 1 z 4  
datum vydání: 4.9.2009  
Ref: 2117





**Intergard® 269**  
Epoxid

**PŘÍPRAVA  
POVRCHU**

Všechny povrchy, které budou natírány, musí být čisté, suché a zbavené kontaminací. Před nanašením nátěru je zhodnotte a ošetřete dle ISO 8504:2000.

Oil a masnotu odstráňte rozpouštědlovým čištěním dle s SSPC-SP1.

**Abrazivní tryskání**

Pro podmínky ponoru musí být Intergard 269 aplikován na povrchy abrazivně otryskané na Sa2½ (ISO1988) nebo SSPC SP10. Pro vystavení povětrnostním vlivům doporučujeme Intergard 269 aplikovat na povrchy abrazivně otryskané na Sa2½ (ISO 8501-1:2007) nebo minimálně SSPC SP6.

Povrchové defekty, které se projeví během procesu tryskání, by měly být vybroušeny, vyplněny, či patřičným způsobem ošetřeny.

**Ultra vysokotlaké čištění tlakovou vodou/(pouze plochy neurčené do ponoru)**

Smí být aplikován na povrch abrazivně otryskaný na Sa2 (ISO 8501-1:2007) nebo SSPC SP6, jehož stupeň zasaženíbleskovou korozi není větší než HB2M (viz. International Hydroblasting Standard). Pro další informace kontaktujte International Protective Coatings

**Aplikace spojovacích nátěrů - tie coat (viz. charakteristika výrobku)**

V případě zinkových základních nátěrů, tam kde je nezbytné, odstráňte kuličky po svařování, vyhladte svarové spoje a ostré hrany a svary a poškozený základní nátěr otryskejte na Sa2½ (ISO 8501-1:2007) nebo SSPC-SP6. Povrch dilenského mezioperačního základního nátěru nebo jiného základního nátěru musí být čistý, suchý a zbavený kontaminací (olej, masnota, sůl atd.) Je nezbytné, aby byl Intergard 269 aplikován během specifikovaných intervalů mezi nátěry (Viz. patřičné technické údajové listy výrobků).

Ujistěte se, že před dalším nátěrem je zinkový základ pině vytvrzen, je čistý, suchý a bez zinkových solí.

**APLIKACE**

|  |  |  |             |              |
|--|--|--|-------------|--------------|
| <b>Míchání</b>                             | Materiál je dodáván ve 2 složkách jako jedno balení: Vždy smíchejte kompletní balení v dodaných poměrech. Jednou smíchané balení musí být využito během specifikované doby zpracovatelnosti.   |  |             |              |
|  | (1) Mechanicky rozmíchejte Bázi (Složka A).  |  |             |              |
|  | (2) Spojte kompletní obsah Baze (Složka A) s Tužidlem (Složka B) a důkladně mechanicky promíchejte.  |  |             |              |
| <b>Směsný poměr</b>                        | 4 část(i) : 1 část(i) objemově   |  |             |              |
| <b>Doba zpracovatelnosti</b>               | 10°C (50°F)  | 15°C (59°F)  | 25°C (77°F) | 40°C (104°F) |
|  | 17 hodin(y)  | 12 hodin(y)  | 8 hodin(y)  | 3 hodin(y)   |
| <b>Vysokotlaké bezvzduchové stříkání</b>   | Doporučeno   | Rozsah trysek 0,38-0,53 mm (15-21 thou)<br>Celkový výstupní tlak na trysce ne menší než 141 kg/cm <sup>2</sup> (2005 p.s.i.) |             |              |
| <b>Vzduchové stříkání (Tlaková nádoba)</b> | Doporučeno   | Pistole DeVilbiss MBC, nebo JGA<br>Vzduchová hlava 704, nebo 765<br>Tryska E   |             |              |
| <b>Štětec</b>                              | Vhodné - pouze malé plochy   | Typicky je možno dosáhnout 25-30 mikronů (1,0-1,2 mils)  |             |              |
| <b>Váleček</b>                             | Vhodné - pouze malé plochy   | Typicky je možno dosáhnout 25-30 mikronů (1,0-1,2 mils)  |             |              |
| <b>Ředidlo</b>                             | International GTA220 (nebo International GTA415)   | Nefedte více, než dovoluje lokální environmentální legislativa.  |             |              |
| <b>Čistící prostředek</b>                  | International GTA822 nebo International GTA415   |  |             |              |
| <b>Přerušeni práce</b>                     | Nedovoďte, aby materiál zůstal v hadicích, stříkací pistolí, nebo stříkacím zařízeních. Důkladně propláchněte celý aparát ředidlem GTA822. Jednou smíchaný materiál již neuskładňujte. Po delším přerušeni práce začněte z čerstvé namíchanou nátěrovou hmotou.                                |  |             |              |
| <b>Čištění</b>                             | Ihned po použití ihned vyčistěte veškeré vybavení ředidlem International GTA822. Doporučujeme celý aparát v průběhu pracovního dne pravidelně propláchnovat. Frekvence čištění závisí na množství aplikované nátěrové hmoty, teplotě a době, která uplynula od započati práce včetně prostojů. |  |             |              |
|  | Veškerý přebytečný materiál a prázdné nádoby by měly být likvidovány v souladu s příslušnými regionálními předpisy a legislativou.   |  |             |              |



## Intergard® 269 Epoxid

### CHARAKTERISTIKA PRODUKTU

#### Použijte jako dočasný ochranný nátěr po otryskání

Intergard 269 je vhodný jako meziooperační udržovací nátěr otryskaných ocelových ploch, které budou vystaveny jak ponoru, tak i atmosférickým vlivům. Intergard 269 aplikujte v doporučené tloušťce. Jelikož jeho nadměrná aplikace bude mít za následek lesklý a hladký povrch, který by po vyzrání nátěru nemusel být pro přetržení vhodný.

Natíráme-li ocel za vysokých okolních teplot, bude pro prevenci tvorby suchého stříku a kontrolu nad aplikovanou tloušťkou nátěru nezbytné produkt ředit doporučenými ředidly International.

Tento produkt nebude řádně vytvrzovat při teplotě nižší než 5°C. Pro maximální výkon by okolní teplota během vytvrzování měla být vyšší než 10°C.

Intergard 269 lze rovněž aplikovat na odmaštěnou a zdrsňenou nerezovou a galvanizovanou ocel. Zdrsňení může být provedeno pomocí lehkého otryskání nekovovým abrazivem. Na malých plochách lze také použít karborundový brusný kotouč.

#### Použijte jako spojovací nátěr („tie coat“)

Pro zajištění dobré penetrace zink-silikátovými nátěry by měl být Intergard 269 nanesen 15-25% ředidly International. Před aplikací následného silnovrstvého nátěru nechte Intergard 269 vytvrdnout, aby se nesnížila efektivita redukce tvorby kráterů.

Nadměrná tloušťka nátěru může vést k jeho kohezni stěpení v případě, že bude překryt silnovrstvými systémy.

Pro aplikace při teplotách pod 10°C (50°F) jsou dostupné alternativní spojovací nátěry. Pro další informace kontaktujte International Protective Coatings.

Je-li používán v námořním prostředí mohou se systémy a intervaly mezi nátěry lišit.

Intergard 269 je globálně dostupný v červené; alternativní odstíny mohou být dodány na vyžádání. Další detaily konzultujte s International Protective Coatings.

Poznámka: Udávané hodnoty obsahu těkavých látek VOC jsou založeny na pro produkt maximálním možném množství. Je však zároveň nutno brát v potaz odchylky způsobené různými barevnými odstíny a běžné výrobní tolerance.

Hodnoty VOC udané podle EPA Metody 24 budou rovněž ovlivněny nízkomolekulárními reaktivními aditivami, které vytváří součást filmu za normálních podmínek vytvrzování.

### KOMPATIBILITA SYSTÉMŮ

Intergard 269 je vhodný pro použití na následující základní nátěry:

Interzinc 22  
Interzinc 52

Pro Intergard 269 jsou doporučeny následující mezivrstvé/vrchní nátěry:

|                 |                 |
|-----------------|-----------------|
| Intercure 200HS | Intergard 740   |
| Intercure 420   | Interseal 670HS |
| Interfine 629HS | Interthane 870  |
| Interfine 878   | Interthane 990  |
| Interfine 979   | Interzone 505   |
| Intergard 251   | Interzone 954   |
| Intergard 345   | Interzone 1000  |
| Intergard 475HS |                 |

Detaily o ostatních systémech získáte u International Protective Coatings.





**Intergard® 269**  
Epoxid

**DALŠÍ INFORMACE** Další informace týkající se průmyslových standardů, termínů a zkratk uvedených v těchto technických údajových listech výrobku naleznete v následujících dokumentech dostupných na [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definice & Zkratky
- Příprava povrchu
- Aplikace nátěrů
- Teoretická & Praktická vydatnost

Individuální kopie těchto informačních sekcí jsou dostupné na vyžádání.

#### BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

Tento produkt je určen pouze pro profesionální použití v průmyslových situacích a v souladu s radami uvedeným v tomto dokumentu, bezpečnostních údajových listech produktu (MSDS) a na obalech a neměl by být použit bez předchozího řádného prostudování bezpečnostních listů, které firma International Protective Coatings svým zákazníkům poskytla.

Veškeré práce týkající se aplikace a použití tohoto produktu by měly být prováděny v souladu s národními zdravotními, bezpečnostními a ekologickými standarty a předpisy.

Při svařování či řezání plamenem materiálu natřeného tímto produktem dochází k vyučování exhalátů a výparů, což si vyžadá používání vhodných prostředků osobní ochrany a adekvátní ventilaci.

V případě pochybností o vhodnosti použití tohoto produktu kontaktujte International Protective Coatings.

| VELIKOST BALENÍ   | Velikost balení       | Část A  |          | Část B   |          |
|---|-----------------------|---|----------|----------|----------|
|   |                       | Objem   | Velikost | Objem    | Velikost |
|   | 20 ltrů               | 16 ltrů   | 20 ltrů  | 4 ltrů   | 5 ltrů   |
|   | 5 US gal              | 4 US gal  | 5 US gal | 1 US gal | 1 US gal |
| V případě dotazů ohledně dostupnosti jiných velikostí balení kontaktujte International Protective Coatings. |                       |   |          |          |          |
| PŘEPRAVNÍ HMOTNOST  | Velikost balení       | Část A  | Část B   |          |          |
|   |                       |   |          |          |          |
|   | 20 ltrů               | 28.9 kg   | 4.1 kg   |          |          |
|   | 5 US gal              | 59.7 lb   | 8.4 lb   |          |          |
| SKLADOVÁNÍ  | Doba skladovatečnosti | Minimálně 12 měsíců při 25°C (77°F). Průběžně kontrolujte. Skladujte na suchém, tmavém místě, mimo dosah tepla a zdrojů vznícení. |          |          |          |

#### Důležitá poznámka

Informace, které jsme poskytli v tomto údajovém listu nemají být plně vyčerpávající. Kdokoli by tento produkt používal pro jiný účel, než je v tomto údajovém listu specificky doporučeno, aniž by od nás nejprve získal potvrzení o vhodnosti tohoto produktu pro zamýšlený účel, činí tak na vlastní nebezpečí. Veškeré rady, či stanoviska poskytnuté k tomuto produktu (ať už v tomto údajovém listu či jinak) jsou na základě našich nejlepších znalostí správné, ale nemáme kontrolu nad kvalitou, nebo podmínkami substrátu a nad mnoha dalšími faktory ovlivňujícími použití a aplikaci tohoto produktu. Proto, pokud se specificky písemně nezavázáme, jakoukoliv hmotnou zodpovědnost za výkon tohoto produktu či za (podmíněno maximálním rozsahem povolených zátěží) jakýkoliv škodu nebo ztrátu vyvolávající z použití tohoto produktu neneseme. Tímto odmláme jakékoliv záruky či zajištění, vyjádření či naznačení, úkolem převaže či jinak, včetně a bez omezení, jakýchkoliv implikovaných záruk, prodejnosti či vhodnosti pro konkrétní účely. Veškeré dodané produkty a poskytnuté technické poradenství podléhají našim Podmínkám prodeje (Conditions of Sale). Máte byste kopii tohoto dokumentu získat a pečlivě si jej přečíst. Informace obsažené v tomto údajovém listu jsou průběžně čas od času modifikovány ve světle nové nabytých zkušeností a naší politiky neustálého rozvoje. Je na zodpovědnosti uživatele před použitím tohoto produktu kontaktovat místního zástupce International Paint a ověřit si, zda je tento údajový list aktuální.

Datum vydání: 4.9.2009

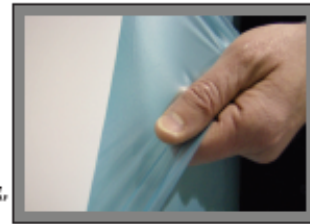
Copyright © AkzoNobel, 4.9.2009.

International, International a všechny produkty uvedené v této publikaci jsou ochrannou známkou, či licencí Akzo Nobel.

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)

# PROTECTAPEEL Advanced Anti-Rust

PAINT • PROTECT • PEEL



## Product Information

**Description** - Protectapeel Advanced Anti-Rust is a temporary peelable protective coating designed to protect steel and metal surfaces from damage caused by; flash rusting, abrasion, staining, spillage, weathering and scratching. The liquid applied coating dries to form a tough waterproof film that will protect metal surfaces for up to 12 months. **DO NOT USE ON ACRYLIC SURFACES.**

**Material Type:** Water based.

**Colour** - Blue. Also available in clear or pigmented in a colour upon request.

**Health & Safety** - The compound is non-toxic and non-flammable in the wet state. The dry film waste may be disposed of as low hazard. Please see separate Material Safety Data Sheet (MSDS)

**Storage** - Shelf life 24 months. Store at temperatures between 5°C - 25°C. **DO NOT ALLOW LIQUID TO FREEZE.**

**Surfaces** - Steel and other metals.

**Rust Inhibitor:** Protectapeel Advanced Anti-Rust has been formulated to include a flash rust inhibitor.

## Application Information

**Application** - For detailed instructions please refer to the Protectapeel Application Guide and use a wet film gauge (available from Spraylat International Limited) to ensure that the minimum wet film thickness is achieved.

The contents of the container should be mixed thoroughly before use. Always conduct a test area and a test peel on each substrate before use.

**A minimum wet film thickness (WFT) of 250 Microns [100 Microns dry film thickness (DFT)] must be achieved, anything less may result in the product becoming difficult to remove. Do not apply in wet or freezing conditions and protect from rainfall.**

**By Spray** – Apply with airless spray gun, using a 17 thou tip size and a box coat to achieve a minimum WFT of 250 Microns (100 Microns DFT).

**By Lambswool Roller** – Apply 2 coats, allowing 1st to tack off. Apply generously to achieve a minimum WFT of 250 Microns (100 Microns DFT).

**Tack Free Drying Time** - A WFT of 250 Microns will be tack free in approximately 120 minutes at room temperature. Force drying may be used by using moving air and increasing the surface temperature to a maximum of 50°C.

**Coverage** - The theoretical coverage rate is approximately 5m<sup>2</sup> per kg at a WFT of 250 Microns.

**Removal** - The dry film can be easily removed either by hand peeling or by pressure hose. Do not remove in freezing conditions as the coating may be brittle.

**External Weather Resistance** - Protectapeel Advanced Anti-Rust is suitable for up to 12 months exposure.

**Clean Down** - Clean rollers and equipment with water immediately after use.

**Repair** - If the protective coating rips, repair by lifting the ripped patch and apply a fresh coat to the underside and reseal. Alternatively, cut away the damaged area and apply a fresh coat.

## Technical Information

**Tensile Strength:** >5 MPa

**Viscosity:** 18000 ± 2000 cP @ 20°C

**Solids Content:** 45 ± 2 %

**Elongation:** >1000 %

**Flash Point:** N/A

**pH:** 7-8

**Adhesion:** < 1.0 MPa

**Density:** 1.09 kg l<sup>-1</sup>

**Maximum VOC:** 80 g l<sup>-1</sup>

General Note: It is important that this product is thoroughly evaluated under production conditions before being commercially adopted (Such an evaluation should incorporate a reference to ageing). The above recommendations are made in good faith for the guidance of users and are without liability. Any queries should be referred to our Technical Sales Department.

**SPRAYLAT**  
INTERNATIONAL **Issue 5**

Tel no: +27 11 888 4642 Fax no: 086 500 3772  
Web: www.protectapeel.co.za  
Email: info@peelablecoatings.co.za



# KG 11

## Technický list

### Popis:

Základní alkydová antikorozní barva

### Použití:

Rychleschnoucí základní barva určená především na velké rovné plochy. Vhodná pro nátěry ocelových konstrukcí, velkoobjemových kontejnerů, palet, přepravek, boxů, plotů, pergol, altánů a ostatního dřeva. Aplikuje se vysokotlakým airless nebo vzduchovým stříkáním, štětcem, válečkem. Následně vrchní barvy KD 51, KD 53, KD 54, KD 57, KD 64 nebo S 2013 lze stříkat již po 40 minutách. Pro dosažení vyšší tvrdosti, rychlejšího proschnutí a hladšího povrchu nebo při nanášení štětcem/válečkem doporučujeme aplikovat vrchní barvu po 16 hodinách.

### Certifikáty/Osvědčení/Protokoly:

STO - certifikát výrobku, ochranné nátěry a povlaky kovových prvků, Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.

STO - certifikát výrobku, ochranné nátěry a povlaky dřevěných prvků, Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.

Свидетельство о государственной регистрации, осvědčení о стátní регистраци pro vývoz do Ruska, Běloruska a Kazachstánu.

### Podklad:

Ocel, dřevo

### Odstíny:

RAL 7035, VIT 0100, VIT 0110, VIT 0199, VIT 0840

### Hustota: (ČSN EN ISO 2811-1)

1,46 g/cm<sup>3</sup>

### Sušina barvy: (ČSN EN ISO 3251)

hmotnostní 72 %

objemová 49 %

### Teoretická vydatnost: (ČSN EN ISO 23811)

| neředěné barvy |                        |                            |                        |
|----------------|------------------------|----------------------------|------------------------|
| při 40 μm DFT  | 8,4 m <sup>2</sup> /kg | 12,3 m <sup>2</sup> /litru | 118,7 g/m <sup>2</sup> |
| při 80 μm DFT  | 4,2 m <sup>2</sup> /kg | 6,2 m <sup>2</sup> /litru  | 237,4 g/m <sup>2</sup> |

Na 40 μm DFT nutno aplikovat 82 μm neředěné barvy. Praktická vydatnost závisí na metodě nanášení, podmínkách při aplikaci, tvaru a drsnosti natíraného povrchu.

### Zasychání: (ČSN 673052)

| 120 μm WFT, teplota 23 ± 2°C, relativní vzdušná vlhkost 50 ± 5%, výtoková doba 60s, ISO pohárkem 6 mm | proti prachu (stupeň 1) | na dotek (stupeň 3) | na manipulaci (stupeň 4) |
|---|-------------------------|---------------------|--------------------------|
|   | 35 minut                | 40 minut            | 45 minut                 |

Doba zasychání a přetratelnosti silně závisí na mokré tloušťce naneseného filmu, teplotě, vlhkosti, výměně vzduchu a odstínu.

Plně zatěžovat a měřit lze nanesený film po 7 dnech, laboratorně testovat po 3 týdnech zasychání při výše uvedených podmínkách.

### Lesk: (ČSN ISO 2813)

Mat, resp. 2 GU, pod úhlem 60°, výtoková doba 60s, ISO pohárkem 6 mm

VITON s.r.o.  
Třída Čs. armády 167  
391 81 Veselí nad Lužnicí  
Česká republika  
Vydáno: 01.11.2016



mobil: +42(0) 724 580 404  
tel: +42(0) 381 581 022  
objednavky@viton.cz  
www.viton.cz

Stránka 1 z 3



# KG 11

## Technický list

### Dodavatelská viskozita:

Tixotropní kapalina neměřitelná ISO výtakovými pohárky.

### Doporučené ředění: (ČSN 673032)

|            | airless | štětec/váleček |
|------------|---------|----------------|
| ředidlo    | KT 01   | KT 02          |
| hmotnostně | 7 %     | 9 %            |
| objemově   | 12 %    | 15 %           |

### Stékavost: (ČSN EN ISO 16862)

| teplota 23 ± 2°C, relativní vzdušná vlhkost 50 ± 5% |                    |
|---|--------------------|
| výtoková doba 60s, ISO pohárkem 6 mm                | nestěká 400 µm WFT |

### Podmínky nanášení:

Povrch musí být suchý. Teplota okolního vzduchu, povrchu a barvy nesmí klesnout během nanášení a sušení pod +5°C. Relativní vzdušná vlhkost nesmí přesáhnout 80%. Teplota natíraného povrchu musí být alespoň 3°C nad teplotou rosného bodu.

### Předúprava povrchu:

Vhodným způsobem odstraňte olej, mastnotu, soli a nečistoty podle postupů uvedených v ČSN EN ISO 12944-4. Použijte vysoce účinný ekologický čisticí přípravek CL 07.

Ocelové povrchy: Abrazivně otryskejte na stupeň čistoty Sa 2½ dle ČSN EN ISO 8501-1. Pokud nelze otryskat proveďte ruční nebo strojní očištění minimálně na stupeň St 3 dle ČSN EN ISO 8501-1.

Pozinkované povrchy: Natěrová hmota není určena pro tento typ povrchu.

Hliníkové povrchy: Natěrová hmota není určena pro tento typ povrchu.

Povrchy již opatřené nátěrem: Čisticím přípravkem CL 07 odstraňte olej a mastnotu, povrch lehce zdrsňte přebroušením. Dodržujte kompatibilitu starých a nových nátěrových hmot.

Dřevěné povrchy: Povrch musí být suchý a očištěný od nečistot, vosku, mastnot, odlupujícího se a nesoudržného materiálu. Vyspravte praskliny a otvory tmelem na dřevo. Zabezpečte, aby všechny tmelené a lesklé plochy byly důkladně přebroušené. Odstraňte vysavačem prach po broušení. V případě zvýšeného rizika aplikujte nejdříve fungicidní a insekticidní přípravek. Při renovačním nátěru aplikujte 1 vrstvu, při nátěrech nového dřeva 2 vrstvy ve směru struktury dřeva. Pro dosažení nejvyšší kvality je doporučeno po každém nátěru lehké přebroušení brusným papírem č. 240.

Minerální povrchy: Natěrová hmota není určena pro tento typ povrchu.

### Způsoby nanášení:

Stříkací pistole, štětec, váleček. Při aplikaci vysokotlakým stříkáním použijte trysky 0,011" - 0,021", tlak 120 - 180 bar, úhel stříkání přizpůsobte tvaru stříkaného povrchu. Při aplikaci vzduchovým stříkáním použijte trysky 1,5 - 2 mm, tlak 3 - 4 bar. Při aplikaci štětcem/válečkem použijte vhodný typ vzhledem ke složení nátěrové hmoty.

VITON s.r.o.  
Třída Čs.armády 167  
391 81 Veselí nad Lužnicí  
Česká republika

Vydáno: 01.11.2016



mobil: +42(0) 724 580 404  
tel: +42(0) 381 581 022  
objednavky@viton.cz  
www.viton.cz

Stránka 2 z 3



# KG 11

## Technický list

### Skladování:

Výrobek uchovávejte v originálním neotevřeném balení při teplotě +5°C až +25°C.

### Spotřebujte do:

48 měsíců ode dne výroby

### Balení v kg:

0,7; 3,5; 15; 30; 300; 1500

### Poznámky:

DFT - tloušťka suchého filmu

MS - střední sušina

GU - jednotka lesku

WFT - tloušťka mokrého filmu

HS - vysoká sušina

KU - Krebsova jednotka viskozity

Informace uvedené v tomto technickém listu se opírají o naše nejlepší znalosti, podložené výsledky laboratorních testů a praktickými zkušenostmi k datu níže uvedenému. Nicméně vzhledem ke skutečnosti, že výrobek je většinou používán v podmínkách mimo rámec naší kontroly, nemůžeme ručit za nic jiného než za kvalitu výrobku jako takového. Jako výrobce nemůžeme zodpovídat za škody způsobené používáním výrobku v rozporu s našimi pokyny nebo použitím pro nevhodné účely. Vyhrazujeme si právo na změnu výše uvedených informací bez předchozího upozornění. Vyžádejte si vždy aktuální verzi technického listu. Tento technický list nahrazuje všechny dříve vydané. Platnost údajů zde uvedených bude po pěti letech od vydání automaticky ukončena.

VITON s.r.o.  
Třída Čs.armády 167  
391 81 Veselí nad Lužnicí  
Česká republika

Vydáno: 01.11.2016



mobil: +42(0) 724 580 404  
tel: +42(0) 381 581 022  
objednavky@viton.cz  
www.viton.cz

Stránka 3 z 3



# KG 22

## Technický list

### Popis:

Základní alkydová barva na mačení

### Použití:

Extra rychleschnoucí speciální základní barva. Vhodná pro nátěry radiátorů, dveřních zárubní, regálů, palet, přepravních boxů a ostatních drobných výrobků. Aplikuje se mačením. Vynikající kryvost je dosaženo již po prvním namočení. Pro vnitřní prostředí nebo při použití jako dočasná antikorozní ochrana nejsou nutné žádné následné nátěry. V případě potřeby aplikujte KD 51 nebo KD 57 nejdříve po 25 minutách od posledního namočení.

### Certifikáty/Osvědčení/Protokoly:

STO - certifikát výrobku, ochranné nátěry a povlaky kovových prvků, Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.  
Свидетельство о государственной регистрации, осvědčení о стátní регистраци pro vývoz do Ruska, Běloruska a Kazachstánu.

### Podklad:

Ocel, litina

### Odstíny:

VIT 0199, VIT 0840

### Hustota: (ČSN EN ISO 2811-1)

1,28 g/cm<sup>3</sup>

### Sušina barvy: (ČSN EN ISO 3251)

hmotostní 57 %

objemová 36 %

### Teoretická výtakost: (ČSN EN ISO 23811)

| neředěné barvy |                        |                           |                        |
|----------------|------------------------|---------------------------|------------------------|
| při 20 μm DFT  | 3,5 m <sup>2</sup> /kg | 4,5 m <sup>2</sup> /litru | 288,0 g/m <sup>2</sup> |
| při 40 μm DFT  | 7,0 m <sup>2</sup> /kg | 9,0 m <sup>2</sup> /litru | 144,0 g/m <sup>2</sup> |

Na 20 μm DFT nutno aplikovat 56 μm neředěné barvy. Praktická výtakost závisí na metodě nanášení, podmínkách při aplikaci, tvaru a drsnosti natíraného povrchu.

### Zasychání: (ČSN 673052)

|  |                         |                     |                          |
|--|-------------------------|---------------------|--------------------------|
| 60 μm WFT, teplota 23 ± 2°C,<br>relativní vzdušná vlhkost 50 ± 5%,<br>výtoková doba 10 s, ISO pohárkem<br>6 mm | proti prachu (stupeň 1) | na dotek (stupeň 3) | na manipulaci (stupeň 4) |
|  | 10 minut                | 15 minut            | 25 minut                 |

Doba zasychání a přetřítelnosti silně závisí na mokré tloušťce nanášeného filmu, teplotě, vlhkosti, výměně vzduchu a odstínu.  
Plně zatěžovat a měřit lze nanášený film po 7 dnech, laboratorně testovat po 3 týdnech zasychání při výše uvedených podmínkách.

### Lesk: (ČSN ISO 2813)

Mat, resp. 1 GU, pod úhlem 60°, výtoková doba 10 s, ISO pohárkem 6 mm

### Dodavatelská viskozita:

Výtoková doba 10 s, ISO pohárkem 6 mm

VITON s.r.o.  
Třída Čs.armády 167  
391 81 Veselí nad Lužnicí  
Česká republika  
Vydáno: 01.11.2016



mobil: +42(0) 724 580 404  
tel: +42(0) 381 581 022  
objednavky@viton.cz  
www.viton.cz  
Stránka 1 z 2



# KG 22

## Technický list

### Podmínky nanášení:

Povrch musí být suchý. Teplota okolního vzduchu, povrchu a barvy nesmí klesnout během nanášení a sušení pod +5°C. Relativní vzdušná vlhkost nesmí přesáhnout 80%. Teplota natíraného povrchu musí být alespoň 3°C nad teplotou rosného bodu.

### Předúprava povrchu:

Vhodným způsobem odstraňte olej, mastnotu, soli a nečistoty podle postupů uvedených v ČSN EN ISO 12944-4. Použijte vysoce účinný ekologický čisticí přípravek CL 07.

Ocelové a litinové povrchy: Abrazivně otryskejte na stupeň čistoty Sa 2½ dle ČSN EN ISO 8501-1. Pokud nelze otryskat proveďte ruční nebo strojní očištění minimálně na stupeň St 3 dle ČSN EN ISO 8501-1.

Pozinkované povrchy: Natěrová hmota není určena pro tento typ povrchu.

Hliníkové povrchy: Natěrová hmota není určena pro tento typ povrchu.

Povrchy již opatřené nátěrem: Natěrová hmota není určena pro tento typ povrchu.

Dřevěné povrchy: Natěrová hmota není určena pro tento typ povrchu.

Minerální povrchy: Natěrová hmota není určena pro tento typ povrchu.

### Způsoby nanášení:

Mačením. Následně opravy je možné provádět vzduchovým stříkáním nebo štětcem/válečkem. Před použitím barvu důkladně ode dna promíchejte! Při aplikaci vzduchovým stříkáním použijte co nejmenší trysku a tlak. Při aplikaci štětcem/válečkem použijte vhodný typ vzhledem k velmi nízké viskozitě nátěrové hmoty.

### Skladování:

Výrobek uchovávejte v originálním neotevřeném balení při teplotě +5°C až +25°C.

### Spotřebujte do:

24 měsíců ode dne výroby

### Balení v kg:

25; 300

### Poznámky:

DFT - tloušťka suchého filmu                      MS - střední sušina                      GU - jednotka lesku  
 WFT - tloušťka mokrého filmu                      HS - vysoká sušina                      KU - Krebsova jednotka viskozity  
 Informace uvedené v tomto technickém listu se opírají o naše nejlepší znalosti, podložené výsledky laboratorních testů a praktickými zkušenostmi k datu níže uvedenému. Nicméně vzhledem ke skutečnosti, že výrobek je většinou používán v podmínkách mimo rámec naší kontroly, nemůžeme ručit za nic jiného než za kvalitu výrobku jako takového. Jako výrobce nemůžeme zodpovídat za škody způsobené používáním výrobku v rozporu s našimi pokyny nebo použitím pro nevhodné účely. Vyhrazujeme si právo na změnu výše uvedených informací bez předchozího upozornění. Vyžádejte si vždy aktuální verzi technického listu. Tento technický list nahrazuje všechny dříve vydané. Platnost údajů zde uvedených bude po pěti letech od vydání automaticky ukončena.

VITON s.r.o.  
 Třída Čs. armády 167  
 391 81 Veselí nad Lužnicí  
 Česká republika

Vydáno: 01.11.2016



mobil: +42(0) 724 580 404  
 tel: +42(0) 381 581 022  
 objednavky@viton.cz  
 www.viton.cz

Stránka 2 z 2



## CorShield® VpCI® Strippable Coating



### PRODUCT DESCRIPTION

CorShield VpCI Strippable Coating is a water-based, non-flammable temporary coating that can be easily removed without the use of paint strippers or cleaners. The unique combination of water-based acrylic polymers, Vapor phase Corrosion Inhibitors (VpCI®s), and a thixotropic thickener provides excellent barrier, surface, and corrosion protection. CorShield VpCI Strippable Coating is ideally suited for use on bare metal, painted surfaces, and in applications where surface protection and corrosion inhibition are necessary.

Designed as a fast-drying, temporary coating for parts and equipment, CorShield VpCI Strippable Coating is resistant to sagging and running while remaining non-flammable and environmentally friendly. CorShield VpCI Strippable Coating is a clear coating that can be tinted in a variety of custom colors.

### SUGGESTED USES

- Protection of clean metal surfaces for storage or shipment
- Protection of painted surfaces from physical damage during storage or shipping

- Paint booths
- Tooling
- Highly polished metal surfaces

### FEATURES

- Does not leave residual contamination
- Water-based, non-flammable
- Near zero VOC, contains no co-solvent
- Prevents corrosion /oxidation of metals
- Provides multimetal protection
- Temporary coatings for any outdoor conditions
- Fast drying
- Nice smooth appearance
- Available in different colors
- Ease of application and clean-up
- Requires no solvent or paint removers
- Simple to dispose off as a solid waste

### LIMITATIONS

Since strippability depends on application conditions and the type of surface to be protected, testing may be required prior to use.

- Use 2 coats on porous surfaces
- Use 2 coats for medium to long term outdoor protection

### TYPICAL APPLICATION

CorShield VpCI Strippable Coating is supplied as a milky liquid which can be applied by spray, brush, roll, or dip.

Applications include:

- Automotive body and frame
- Steel sheets
- Small parts
- Transit coatings

CorShield VpCI Strippable Coating can be used in one or two coats.

To achieve good strippability, the recommended thickness per coat should not be less than 2-mils (50 microns).





**METALS PROTECTED**

- Carbon steel
- Stainless steel
- Cast iron
- Aluminum and alloys

**TYPICAL PROPERTIES**

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| Appearance                    | Viscous liquid, various colors   |
| Coverage                      | 269-336 ft <sup>2</sup> /gal @ 2-2.5 mils<br>(6.7-8.4 m <sup>2</sup> /l @ 50-62.5 microns) |
| Dry Film thickness (per coat) | 2.0 – 2.5 mils<br>(50 – 62.5 microns)  |
| pH                            | 9.0-9.9 (neat)   |
| Non-volatile content          | 42-48%   |
| Solids by volume              | 44-47%   |
| Viscosity                     | 100-1800 cps   |
| Density                       | 8.4 – 8.9 lb/gal<br>(1.00 – 1.06 kg/l)   |
| Dry to touch time             | 30-45 min at 75°F (24°C)   |
| Dry to re-coat time           | 1-2 hr at 75°F (24°C)  |
| VOC Regulatory                | 0.6-0.7 lb/gal<br>(71.9-83.9 g/l)  |
| VOC Actual                    | 0.4-0.5 lb/gal<br>(47.9-59.9 g/l)  |

**Test Data**

|                                |           |
|--------------------------------|-----------|
| Humidity chamber (ASTM D-1748) | 500 hr    |
| Outdoor Exposure (2 coats)     | 1500 + hr |

**PACKAGING AND STORAGE**

CorShield VpCl Strippable Coating is available in 5 gallon (19 liter) plastic pails and 55 gallon (208 liter) metal drums. CorShield VpCl Strippable Coating should be stored in a heated warehouse to avoid freezing. Shelf life is up to 12 months.

**FOR INDUSTRIAL USE ONLY**  
**KEEP OUT OF REACH OF CHILDREN**  
**KEEP CONTAINER TIGHTLY CLOSED**  
**NOT FOR INTERNAL CONSUMPTION**  
**CONSULT MATERIAL SAFETY DATA SHEET FOR MORE INFORMATION**

**LIMITED WARRANTY**

All statements, technical information and recommendations contained herein are based on tests CorTec Corporation believes to be reliable, but the accuracy or completeness thereof is not guaranteed.

CorTec Corporation warrants CorTec products will be free from defects when shipped to customers. CorTec Corporation's obligation under this warranty shall be limited to replacement of product that proves to be defective. To obtain replacement product under this warranty, the customer must notify CorTec Corporation of the claimed defect within six months after shipment of product to customer. All freight charges for replacement products shall be paid by customer.

CorTec Corporation shall have no liability for any injury, loss or damage arising out of the use of or the inability to use the products.

**BEFORE USING, USER SHALL DETERMINE THE SUITABILITY OF THE PRODUCT FOR ITS INTENDED USE, AND USER ASSUMES ALL RISK AND LIABILITY WHATSOEVER IN CONNECTION THEREWITH.** No representation or recommendation not contained herein shall have any force or effect unless in a written document signed by an officer of CorTec Corporation.

**THE FOREGOING WARRANTY IS EXCLUSIVE AND IN LIEU OF ALL OTHER WARRANTIES, EXPRESS, IMPLIED OR STATUTORY, INCLUDING WITHOUT LIMITATION ANY IMPLIED WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. IN NO CASE SHALL CORTEC CORPORATION BE LIABLE FOR INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES.**

Distributed by:



4119 White Bear Parkway, St. Paul, MN 55110 USA  
 Phone (651) 429-1100, Fax (651) 429-1122  
 Toll Free (800) 4-CORTEC, E-mail info@cortecvc.com  
 Internet <http://www.CorTecVCL.com>

printed on recycled paper 100% post consumer  
 Revised 8/2/10. ©CorTec Corporation 2005-2010. All rights reserved. Supersedes 5/26/08.  
 CorTec, VpCl, and CorShield® are trademarks of CorTec Corporation. © 2010, CorTec Corporation. All Rights Reserved. Copying of these materials in any form without the written authorization of CorTec Corporation is strictly prohibited.

AkzoNobel  
Aerospace Coatings

## Intergard® 10220



**AkzoNobel**  
Tomorrow's Answers Today

### Product Group

Temporary Protective Coatings

### Characteristics



Product  
Information

Intergard® 10220 is a one component waterborne PU temporary coating normal and high dry film thickness application. Intergard® 10220 provides:

- Protection of plastics or painted surfaces from mechanical damage
- Temporary color change with conservation of the original coating.
- Paint can be peeled off the existing paint film without damaging this.
- Easy application
- Environmental friendly
- Visual color only, Infrared Reflecting (IRR) or Solar Heat Reflecting (SHR)
- Chemical agent absorbing properties

### Components



Hardener  
Thinner or  
Activator

Product is ready to spray from the can.

If necessary dilute Intergard® 10220 with de-ionized (D.I.) water or tap water\*.

The following components can be used when applicable:

Intergard® 10330 release agent (ref. TDS 80-14 Intergard® 10330)

Intergard® 10320 non slip media

\*) Quality meets Council Directive 98/83/EC of 3 November 1998 on the quality of water intended for human consumption.

### Specifications



Qualified  
Product List

MoD UK

Def Stan 80-220

For most recent up-date or missing specifications please check the qualified product list (QPL) on [www.akzonobel.com/aerospace](http://www.akzonobel.com/aerospace)

### Surface Conditions



Cleaning

- Remove oil, grease and other contaminants prior to the application
- Use on existing intact finishes
- Substrate has to be dry and clean.
- Never apply on porous or sanded substrates. If in doubt it is advisable to perform a small test.
- For complicated parts or rough substrates a pretreatment with Intergard® 10330 release agent is necessary for good peeling characteristics (ref. TDS 80-14 Intergard® 10330).

### Instruction for Use



Mixing Ratio  
(volume)

100 parts Intergard® 10220

If necessary, reduce to spraying viscosity with:

Max. 30 parts D.I. water or tap water

- Allow products to acclimatize to room temperature before use.
- Stir Intergard® 10220 till all pigment is uniformly dispersed, avoid air introduction during homogenizing.

AkzoNobel  
Aerospace Coatings

## Intergard<sup>®</sup> 10220



**AkzoNobel**  
Tomorrow's Answers Today



Induction Time

Not applicable. Product is supplied ready for use.



Initial Spraying  
Viscosity  
(21°C/70°F)

The products can be used as supplied.  
If required, Intergard<sup>®</sup> 10220 can be diluted with max. 30 parts water.



Pot Life  
(21°C/70°F –  
55% RH)

Not applicable



Dry Film  
Thickness  
(DFT)

Intergard<sup>®</sup> 10220 Type 2:  
150 – 350 µm / 6 – 14 mils  
Layer thickness depends on roughness and complexity of the substrate.

### Application Recommendations



Conditions

Temperature: 10 – 35°C  
50 – 95°F  
Relative Humidity: 25 – 80%



Note

Intergard<sup>®</sup> 10220 may be applied in conditions outside of the limits shown above. Care must be exercised to ensure a satisfactory result. Please contact your local AkzoNobel Aerospace Coatings representative to determine the proper application techniques when environmental conditions fall outside of the recommended range.



Equipment

Airless Air assist 6.11 – 6.13 (.011 – .013 inch) angle 60°  
Pressure pot (HVLV) 1.4-1.8 mm nozzle orifice  
Conventional Air 1.8-2.2 mm nozzle orifice  
Brush or roller



Note

To avoid contamination of water based – solvent based coating products it is advised to use dedicated water- / solvent-based spray equipment. For application of water based products use non corrosive spray equipment (e.g. stainless steel).



Number of  
Coats

Intergard<sup>®</sup> 10220:  
If higher layer thickness' are required, apply 1 – 2 full cross coats, allowing a flash off of 10 – 30 minutes between coats.

Intergard<sup>®</sup> 10220 diluted:  
Apply 2-3 single coats or 2 full cross coats (depending on the required layer thickness), allowing a flash off time of 10-30 minutes between coats.

When the Intergard<sup>®</sup> 10220 is dried to a semi-gloss appearance, a next color (camouflage pattern) of Intergard<sup>®</sup> 10220 can be applied.  
There is no maximum over coat time, but the first coat must be free from oil, grease or contaminations.

Page 2 of 4 (Code 80-12)



**Non Slip application (Intergard® 10320)**

The non slip system should be applied on to a minimum 100µm DFT of Intergard® 10220. After a flash off period of 10 minutes apply a layer of Intergard® 10320 powder material. Directly apply the last coat of Intergard® 10220 to enclose the non slip media.

**Removal of masking tape:**

If the coating is dry it will be dragged along with the masking tape. This can be avoided by taping on a sharp edge or cutting the Intergard® 10220 along the masking tape.



Note

Do never apply if the (object) temperature is below 10°C and or RH >80%. Important is to apply the coating in a not too thin layer thickness. This will negatively affect the peel off properties of the paint.

It is advised to spray first a single layer on the complicated parts before application of a full coat on the total area.

During application cover the paint cans to avoid skinning of the product.



Cleaning of Equipment

Clean the equipment with water directly after use, followed by Cleaning Solvent C28/15 on semi-cured areas of Intergard® 10220.



Note

The quality of the application of all coatings will be influenced by the spray equipment chosen and the temperature, humidity, and air flow of the paint application area. When applying the product for the first time, it is recommended that test panels be prepared in order to identify the best equipment settings to be used in optimizing the performance and appearance of the coating.

**Physical Properties**



Drying Times  
@ 150µm DFT

|                  | 21°C/70°F -55% | 40°C/104°F | 60°C/140°F |
|------------------|----------------|------------|------------|
| Dry to dust      | 3 hrs          | n.a.       | n.a.       |
| Dry to handle    | 48 hrs         | 4 hrs      | 2 hrs      |
| Entry to service | 72 hrs         | 24 hrs     | 24 hrs     |

When forced cured allow the paint a flash-off time before entering the oven of minimal 60 minutes.

Recoat minimum  
Recoat maximum

When semi-gloss appearance  
Unlimited



Note

Curing of waterborne products depends on temperature, relative humidity and air flow. Increased temperatures, low RH and efficient airflow can decrease the drying times significantly.

If the drying times are not followed properly, the peel ability of the coating may be negatively affected.



Removal

The coating can be easily peeled off the substrate by hand or high pressure water cleaner, if necessary use a turbo lance. The process can be accelerated by using hot water (>50°C). Dried overspray can be removed with a wet cloth (warm water).








Remove Intergard® 10220 after maximum 9 months from the coated object.

**AkzoNobel**  
Aerospace Coatings

**Intergard® 10220**



**AkzoNobel**  
Tomorrow's Answers Today

|  |                                   |   |
|--|-----------------------------------|---|
|   | Theoretical Coverage              | 4 m <sup>2</sup> per liter base at 100 µm<br>80 ft <sup>2</sup> per US gallon base at 4 mil                               |
|   | Dry Film Weight                   | 1.28 g/m <sup>2</sup> /µm<br>0.0085 lbs/ft <sup>2</sup> /mil  |
|   | Volatile Organic Compounds        | ≤ 35 g/L, product ready to apply<br>≤ 100 g/L, exempt water according to ASTM D-3960                                      |
|   | Gloss (60°)                       | Semi gloss appearance (5 – 20 GU)   |
|   | Color                             | Various colors available.   |
|   | Flash-point                       | Intergard® 10220 >100°C / 212°F   |
|  | Storage                           | Store the product dry and at a temperature between 10 and 35°C / 50 and 95°F. Stored in the original unopened containers. |
|  | Shelf life (21°C/70°F and 55% RH) | Intergard® 10220 12 months  |

#### Safety Precautions

Comply with all local safety, disposal and transportation regulations. Check the Material Safety Data Sheet (MSDS) and label of the individual products carefully before using the products. The MSDS's are available on request.

Issue date: October 2010 (supersedes August 2009) - FOR PROFESSIONAL USE ONLY

**IMPORTANT NOTE** The information in this data sheet is not intended to be exhaustive and is based on the present state of our knowledge and on current laws; any person using the product for any purpose other than that specifically recommended in the technical data sheet without first obtaining written confirmation from us as to the suitability of the product for the intended purpose does so at his own risk. It is always the responsibility of the user to take all necessary steps to fulfil the demands set out in the local rules and legislation. Always read the Material Data Sheet and the Technical Data Sheet for this product if available. All advice we give or any statement made about the product by us (whether in this data sheet or otherwise) is correct to the best of our knowledge but we have no control over the quality or the condition of the substrate or the many factors affecting the use and application of the product. Therefore, unless we specifically agree in writing otherwise, we do not accept any liability whatsoever for the performance of the product or for any loss or damage arising out of the use of the product. All products supplied and technical advice given is subject to our standard terms and conditions of sale. You should request a copy of this document and review it carefully. The information contained in this data sheet is subject to modification from time to time in the light of experience and our policy of continuous development. It is the user's responsibility to verify that this data sheet is current prior to using the product.

Brand names mentioned in this data sheet are trademarks of or are licensed to AkzoNobel.  
Scotch-Brite® is a trademark of 3M.

Page 4 of 4 (Code 80-12)

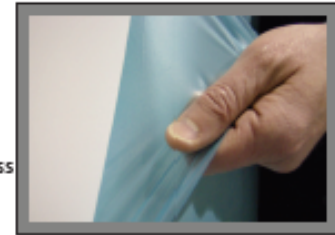
AkzoNobel Aerospace Coatings  
1 East Water Street, Waukegan, IL 60085, USA - Phone (847) 623 4200, Fax (847) 625 3200  
Rijksstraatweg 31, 2171 AJ Sassenheim, The Netherlands - Phone (31) 71 308 2905, Fax (31) 71 308 2056

Internet: [www.akzonobel.com/aerospace](http://www.akzonobel.com/aerospace)

# PROTECTAPEEL

PAINT • PROTECT • PEEL

## A5490



### Product Information

**Description** - Protectapeel A5490 is a peelable coating designed to protect optical glass and metal surfaces during fabrication and shipment. The product has been specially formulated to meet Boeing Aircraft specification BMS 10-52. The dry film is extremely tough and has high adhesion properties, giving optimum protection against scratches, corrosion, dye marks, drilling, riveting and countersinking operations.

**Material Type:** Solvent based.

**Colour** - Green tint.

**Health & Safety** - Care should be taken when handling this product as it is highly flammable. Please see separate Material Safety Data Sheet (MSDS).

**Storage** - Shelf life 12 months. Store at temperatures between 5°C - 25°C. DO NOT ALLOW LIQUID TO FREEZE.

**Surfaces** - Optical glass and metals.

### Application Information

**Application** - For detailed instructions please refer to the Protectapeel Application Guide and use a wet film gauge (available from Spraylat International Limited) to ensure that the minimum wet film thickness is achieved.

The contents of the container should be mixed thoroughly before use. Always conduct a test area and a test peel on each substrate before use.

A minimum wet film thickness (WFT) of 260 Microns [50 Microns dry film thickness (DFT)] must be achieved, anything less may result in the product becoming difficult to remove. Do not apply in wet or freezing conditions and protect from rainfall. By Spray – Apply in a spray booth with an airless spray gun, using a 17 thou tip size and a box coat to achieve a minimum WFT of 260 Microns (50 Microns DFT).

**Tack Free Drying Time** - A WFT of 260 Microns will be tack free in approximately 30 minutes at room temperature. Force drying may be used by using moving air and increasing the surface temperature to a maximum of 50°C.

**Coverage** - The theoretical coverage rate is approximately 4m<sup>2</sup> per kg at a WFT of 260 Microns.

**Removal** - The dry film can be easily removed either by hand peeling or by pressure hose. Do not remove in freezing conditions as the coating may be brittle.

**External Weather Resistance** - Protectapeel A5490 is suitable for INTERNAL USE ONLY up to 12 months.

**Clean Down** - Clean equipment with toluene immediately after use.

**Repair** - If the protective coating rips, repair by lifting the ripped patch and apply a fresh coat to the underside and reseal. Alternatively, cut away the damaged area and apply a fresh coat.

### Technical Information

**Tensile Strength:** >5 MPa

**Viscosity:** N/A

**Solids Content:** 19.5 ± 1.5 %

**Elongation:** >400 %

**Flash Point:** -7°C

**pH:** 7-8

**Adhesion:** < 1.0 MPa

**Density:** 0.903 kg l<sup>-1</sup>

**Maximum VOC:** 726 g l<sup>-1</sup>



## Multisurface

**Protectapeel Multisurface** is a peelable protective coating designed for internal use on most non-porous surfaces such as; plastics, acrylics, marble, work surfaces, stainless steel, concrete, lacquered flooring, tiles and paintwork. Multisurface protects against damage such as scratches, surface abrasion, staining, spillages and paint and cement spatter for up to 24 months. Multisurface can be made waterproof by using SC1090 top coat.

**Colour** - Grey. Also available in clear, or pigmented in different colours by request.

**Health & Safety** - The compound is non toxic and non flammable in the wet state. The dry film waste may be disposed of as low hazard. Please see separate Health & Safety Sheet.

**Application** - By Lambswool Roller – Apply 2 coats, allowing 1st to tack off. Apply generously to achieve a min wet film thickness (WFT) of 300 Microns (100 Microns DFT)

By Spray – Apply with airless spray gun, using a 17 thou tip size and a box coat to achieve a min wet film thickness (WFT) of 300 Microns (100 Microns DFT). To avoid "feather edges", apply masking tape before the product is applied. Paint up to and over the masking tape edge then remove tape when product is still wet to leave a defined edge.

A minimum wet film thickness of 300 microns (100 micron dry film thickness) must be achieved, anything less may result in the product becoming difficult to remove. Do not apply in wet or freezing conditions and protect from rainfall.

The contents of the containers should be mixed thoroughly before use.

**Repair** - If the protective coating rips, repair by lifting the ripped patch and apply a fresh coat to the underside and reseal. Alternatively, cut away the damaged area and apply a fresh coat.

**Drying Time** - A WFT of 300 microns will be tack free in approximately 2 hours at room temperature. Force drying may be used by increasing the surface temperature to a maximum of 50°C and using moving air.

**Surfaces** - Virtually all non-porous.

**Coverage** - One kilo/litre will cover approximately 4m<sup>2</sup> at a WFT of 300 microns.



**Removal** - The dry film can be easily removed either by hand peeling or by pressure hose. Do not remove in freezing conditions as the coating may be brittle.

**External Weather Resistance** - Long term exposure to sunlight will cause premature deterioration and embrittling of the film. Saturation in water will soften the film and although this will recover, we do not recommend trafficking the coating whilst wet. If components are to be stored externally for several weeks, we recommend the application of our acrylic top coat SC1090 which will protect for 12 months and more.

**Storage** - Shelf life 12 months. Store at temperatures between 5°C - 25°C. DO NOT ALLOW LIQUID TO FREEZE.

**Clean Down** - Clean rollers and equipment with water immediately after use.

**General Note:** It is important that this product is thoroughly evaluated under production conditions before being commercially adopted (Such an evaluation should incorporate a reference to ageing). The above recommendations are made in good faith for the guidance of users and are without liability. Any queries should be referred to our Technical Sales Department.

**SPRAYEAT**

60 1st Street Linden Johannesburg Gauteng Tel no: (011) 888-4642 Fax no: 086 500 3772  
Web: www.protectapeelsa.co.za Email: info@peelablecoatings.co.za

## 63GN011G Low VOC Alkali Strippable Coating

### TECHNICAL DATA SHEET

#### Product Description

63GN011G alkali strippable coating is a water-borne, single component temporary protective coating for use on aircraft and ground support equipment. 63GN011G can be applied on aluminum and metal substrates to protect aerospace parts during the manufacturing process or during transit. The service life of 63GN011G is 6 months for indoor or outdoor storage.

- Water-borne
- 0 VOC
- May be applied direct to aluminum
- Strips easily with BMS 15-12 Type II alkaline cleaner and water rinse

#### Components



##### Mix ratio (by volume):

- 63GN011G is a 1-component, ready to use product.

*Note: Formulated to be applied as supplied, but may be reduced with de-ionized or distilled water. See mixing section for more details.*

#### Specifications



63GN011G is qualified to:

- BMS 15-12 Type I Class 1

*Note: PPG Aerospace recommends you check the most recent specification QPLs for updated information.*

##### Product Compatibility:

63GN011G can be removed with the following removers:

- |                |                              |
|----------------|------------------------------|
| • Ardrox 6489A | • BMS 15-12 Type II removers |
| • Ardrox 7050W | • SC-1101S                   |
| • Alkasol 27   |                              |



## 63GN011G Low VOC Alkali Strippable Coating

### Surface Preparation and Pretreatments



Substrate shall be solvent cleaned in accordance with BAC 5750 or water washed provided the substrate is free of dust, foreign particles, polish or oil.

### Instructions for Use



#### Mixing Instructions:

Thoroughly stir the component. Do not use paint shaker. Hand mix material for no longer than 5 minutes.

63GN011G can be applied as is. If thinning is required, reduce with de-ionized or distilled water at a maximum of 3% by volume. Caution: Reduction may cause rapid viscosity drop, start by adding 0.5 to 1% by volume.

*Note: It is important to condition coating for 24 hours prior to mixing by placing all materials in the shop or hangar, with ambient temperatures between 10° to 29°C (50° to 85°F). The minimum temperature of the paint components should be 16°C (60°F) prior to mixing.*



#### Induction Time:

Not Required



#### Viscosity: (23°C/73°F)

Not Applicable



#### Pot Life:

Not Applicable



## 63GN011G Low VOC Alkali Strippable Coating

### Application Guidelines

#### Recommended Application Conditions:

|                   |                       |
|-------------------|-----------------------|
| Temperature       | 10 - 29°C (50 - 85°F) |
| Relative Humidity | 40 - 60%              |

#### Application:

Coating may be applied over properly cleaned and treated aluminum substrates as specified in the specification to meet all the requirements.

*These application guidelines represent PPG's best advice in standard conditions. Some parameters will be influenced by environmental conditions, equipment settings, and other variables.*



#### Theoretical coverage:

43 square meters/liter at 25 microns dry film (467 square feet/gallon at 1 mil dry film)  
Recommended dry film thickness; 20 to 38 microns (0.8 to 1.5 mils)



#### Dry Film Density:

1.18 grams/cubic centimeter (9.84 pounds/gallon)

#### Dry Film Weight:

2.77 grams/square meter at 25 microns dry film (0.000567 pounds/square feet at 1 mil dry film)



#### Equipment:

63GN011G is compatible many types of spray equipment. See application section for equipment recommendations.

#### Equipment Cleaning:

Wash the spray equipment immediately with water. If any residue remains, flush with a water-soluble alcohol or ether.



## 63GN011G Low VOC Alkali Strippable Coating

### Physical Properties (product)



Color Green



Gloss Not Applicable



|                  |                              |
|------------------|------------------------------|
| <b>Dry Times</b> | <b>21 - 27°C (70 - 80°F)</b> |
| Set to touch     | 20 minutes                   |
| Tack Free        | 45 - 60 minutes              |
| Full Cure        | 7 days                       |

*Note: Dry times above were established at room (ambient) temperatures, 70° ± 10°F and 50% ± 10% relative humidity.*

For dry to stack conditions only. Allow a minimum of 15 minutes flash off time at ambient temperatures prior to exposing painted parts to high temperatures. Complete testing should be done prior to use. Below are suggested starting points. Other variables may affect these cure schedules.

| Temperature  | Time       |
|--------------|------------|
| 49°C (120°F) | 45 minutes |
| 60°C (140°F) | 30 minutes |

*Note: Ambient temperatures are defined as 70° ± 10°F and 50% ± 10% relative humidity.*



VOC (EPA method 24):

63GN011G 0 grams/liter

Physical Constants:

|                    |                    |
|--------------------|--------------------|
| Weight/gallon      | 8.72 pounds/gallon |
| % Solids by weight | 32.6 %             |
| % Solids by volume | 29.5 %             |

## 63GN011G Low VOC Alkali Strippable Coating



**Flash Point closed cup:**

Not Applicable

**Shelf Life:**

6 months from date of manufacture.

*Note: Shelf life is provided for original, unopened containers*

*Note: The application and performance property values above are typical for the material, but not intended for use in specifications or for acceptance inspection criteria because of variations in testing methods, conditions and configurations.*

### Storage Recommendations



Inspect the condition of the container to ensure compliance. The material should be stored indoors at temperatures between 13°C to 32°C (55°F to 90°F) to ensure shelf life. This is a water-base compound and should be protected from freezing. Never allow this product to freeze. Do not expose to temperatures at or below 4°C (40°F) Once frozen, application and protective properties are unstable and not warranted.

*Note: When procuring to a qualified material specification, follow those storage instructions.*



## 63GN011G Low VOC Alkali Strippable Coating

### Health Precautions

This product is safe to use and apply when recommended precautions are followed. Before using this product, read and understand the Safety Data Sheet (SDS), which provides information on health, physical and environmental hazards, handling precautions and first aid recommendations. An SDS is available on request. Avoid overexposure. Obtain medical care in case of extreme overexposure.

**For industrial use only. Keep away from children.**

**Additional information can be found at: [www.ppgaerospace.com](http://www.ppgaerospace.com)**

**For sales and ordering information call the local PPG office at the numbers listed below:**

### **Asia Pacific**

**ASC – Australia**  
Tel 61 (3) 9335 1557  
Fax 61 (3) 9335 3490

**ASC – Japan**  
Tel 81 561 35 5200  
Fax 81 561 35 5201

**ASC – South East Asia**  
Tel 65 6861 1119  
Fax 65 6861 6162

**ASC – Suzhou**  
Tel (86-512) 6661 5858  
Fax (86-512) 6661 6868

**ASC – Tianjin**  
Tel (86-022) 2482 8625  
Fax (86-022) 2482 8600

### **Americas**

1 (818) 362-6711 or 1-800-AEROMIX

### **Europe and Middle East**

**ASC – Central Europe**  
Tel 49 (40) 742 193 10  
Fax 49 (40) 742 139 69

**ASC – Middle East & India**  
Tel (971) 4 883 9666  
Fax (971) 4 883 9665

**ASC – North Europe**  
Tel 44 (0) 1388 770222  
Fax 44 (0) 1388 770288

**ASC – South Europe**  
Tel 33 (0) 235 53 43 71  
Fax 33 (0) 235 53 54 44

All recommendations, statements, and technical data contained herein are based on tests we believe to be reliable and correct, but accuracy and completeness of said tests are not guaranteed and are not to be construed as a warranty, either expressed or implied. User shall rely on his own information and tests to determine suitability of the product for the intended use and assumes all risks and liability resulting from his use of the product. Seller's and manufacturer's sole responsibility shall be to replace that portion of the product of this manufacturer which proves to be defective. Neither seller nor manufacturer shall be liable to the buyer or any third person for any injury, loss, or damage directly or indirectly resulting from use of, or inability to use, the product. Recommendations or statements other than those contained in a written agreement signed by an officer of the manufacturer shall not be binding upon the manufacturer or seller.

PPG-DeSoto International, Inc.  
12780 San Fernando Road  
Symar, CA 91342  
[www.ppgaerospace.com](http://www.ppgaerospace.com)

Issue Date: 7/16  
Lit: 4412

## PPG A Clear Peelable Temporary Protective Coating

### TECHNICAL DATA SHEET

#### Product Description

PPG A Clear is a sprayable, peelable, water dispersion coating formulated for protection of acrylic both flat and formed, from damage due to scratches during fabrication and shipment. For indoor storage use SC-1058T.

- Water-based
- Non-flammable
- Non-toxic
- Excellent tensile strength and elasticity
- Easy to remove

#### Components



Mix ratio (by volume):

- A Clear is a 1-component, ready to use product.

#### Surface Preparation and Pretreatments



Apply to clean, painted finished parts.

#### Instructions for Use



Mixing Instructions:

PPG A Clear is ready to use with no additional components. Check to ensure that no freezing has occurred in shipping or during storage period. Upon opening container, manually stir thoroughly to overcome any settling. Avoid shaking as product can foam when agitated.



Induction Time:

Not Required



Viscosity: (23°C/73°F)

- Krebs Units

85 - 90

## PPG A Clear Peelable Temporary Protective Coating



**Pot Life:**

Not Applicable

### Application Guidelines

**Recommended Application Conditions:**

|                   |                       |
|-------------------|-----------------------|
| Temperature       | 15 - 30°C (59 - 86°F) |
| Relative Humidity | 20 - 90%              |

**Application:**

Four mils (.004") can be applied on a vertical plane without sags in one cross coat using standard type pressure spray guns. (Example: DeVilbiss MBC gun, FF nozzle and #765 air cap). Use an atomization pressure of 75 pounds per square inch to 90 pounds per square inch and enough pressure on the pot or container to force the material to the gun. Airless spray can also be used such as Graco #205-904 with a 163-618 insert and a 28:1 ratio pump. To enable the film to knit properly, spraying should be at room temperature of 16°C (60°F) or higher. Only water should be used for cleaning equipment and for thinning the material if required.

*These application guidelines represent PPG's best advice for usage in standard conditions. Some parameters will be influenced by environmental conditions, equipment settings, and other variables.*



**Theoretical Coverage:**

14 square meters/liter at 100 microns dry film (150 square feet/gallon at 4 mils dry film)  
Recommended dry film thickness; 100 microns (4 mils)



**Equipment:**

PPG A Clear is compatible with most forms of spray equipment. See Application section for details.

**Equipment Cleaning:**

Flush spray equipment ONLY with water.

## PPG A Clear Peelable Temporary Protective Coating

### Physical Properties (product)



**Color:** Clear



**Gloss:** Not Applicable

**Adhesion:** 0.5 to 1.5 lbs. per inch with strip on plexiglass

**Elongation:** 150%

**Non-Volatiles:** 41.5 ± 3.0 %

**Tensile Strength:** 1700 psi



|                     |                       |
|---------------------|-----------------------|
| <b>Dry Times</b>    | 22 - 28°C (71 - 84°F) |
| <b>Tack Free</b>    | 1 hour minimum        |
| <b>Full Tensile</b> | 12 hours              |

Drying can be accelerated by flowing air past the film by means of fans. Heated air may be used to a maximum temperature of 46°C (115°F).



**VOC (EPA method 24):**

PPG A Clear < 0 grams/liter (0 pounds/gallon)

**Physical Constants:**

**Weight/gallon** 8.5 ± 0.2 pounds/gallon



## PPG A Clear Peelable Temporary Protective Coating

**Flash point closed cup:**

PPG A Clear

Not Applicable

**Shelf Life:**

12 months from date of manufacture.

*Note: Shelf life is provided for original, unopened containers.*

*Note: The application and performance property values above are typical for the material, but not intended for use in specifications or for acceptance inspection criteria because of variations in testing methods, conditions and configurations.*

### Storage Recommendations



Inspect the condition of the container to ensure compliance. The material should be stored at temperatures between 13°C to 32°C (55°F to 90°F) to ensure shelf life. This is a water-based compound and should be protected from freezing. Never allow this product to freeze. Once frozen, application and protective properties are unstable and not warranted.

*Note: When procuring to a qualified material specification, follow those storage instructions.*

## SC-1071 Clear Peelable Temporary Protective Coating

# TECHNICAL DATA SHEET

### Product Description

SC-1071 is a clear, peelable, water dispersion coating formulated for protection and masking of plastic, glass and painted surfaces. It is used for protecting surfaces from damage due to scratches or paint overspray during fabrication, shipment and indoor storage.

SC-1071 is designed for indoor use. If the surfaces are to be subjected to extended exposure to ultraviolet rays from sunlight or from artificial light, we recommend the use of a pigmented temporary protective coating. Contact your local application support center for assistance with product information.

- Water-based
- Non-flammable in liquid form
- Excellent tensile strength and elasticity
- Resistant to dirt, oil, grease and paint overspray
- Compatible with most spray equipment
- Easy to remove peelable film, does not require chemical strippers
- 12 months service life

### Components



#### Mix ratio (by volume):

- SC-1071

Single component, ready to use product

### Surface Preparation and Pretreatments



Apply to dirt and oil free surfaces.

### Instructions for Use



#### Mixing Instructions:

SC-1071 is ready to use with no additional components. Check to ensure that no freezing has occurred in shipping or during storage period. Upon opening container, manually stir thoroughly to overcome any settling. Avoid shaking as product can foam when agitated.

## SC-1071 Clear Peelable Temporary Protective Coating



**Induction Time:**

Not Required



**Viscosity: (23°C/73°F)**

- Krebs Units

85 - 90



**Pot Life:**

Not Applicable

### Application Guidelines

#### Recommended Application Conditions:

|                   |                       |
|-------------------|-----------------------|
| Temperature       | 15 - 30°C (59 - 86°F) |
| Relative Humidity | 20 - 90%              |

#### Application:

SC-1071 is a high viscosity compound which is sprayable but can also be applied by brushing. Using standard good atomizing spraying equipment, (e.g. DeVilbiss MBC gun, FF nozzle, No. 765 air cap) with pressure feed, a .004" film can be applied to a vertical surface in one coat. Atomization pressure of 75 psi and sufficient pot pressure (5 psi minimum) to obtain proper fluid delivery is recommended.

Airless spray can also be used such as Binks Model 43F gun and a 25:1 ratio pump or Graco #205-904 with a 163-618 insert and a 28:1 ratio pump.

*Note: When applying over lacquered surfaces ensure that the lacquer film is fully dry. When used over enamel, urethane or epoxies, ensure that these are fully cured per the manufacturer's recommendations.*

*These application guidelines represent PPG's best advice for usage in standard conditions. Some parameters will be influenced by environmental conditions, equipment settings, and other variables.*



**Theoretical Coverage:**

56 square meters/liter at 25 microns dry film (600 square feet/gallon at 1 mil dry film)

Recommended dry film thickness; 100 microns (4 mils)

## SC-1071 Clear Peelable Temporary Protective Coating



**Equipment:**

SC-1071 is compatible with most forms of spray equipment. See Application section for details.

**Equipment Cleaning:**

Flush spray equipment **ONLY** with water.

### Physical Properties (product)



**Color:** Clear



**Gloss:** Not Applicable

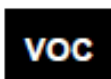
**Tensile Strength:** 1700 psi minimum

**Elongation:** 150%



|                  |                       |
|------------------|-----------------------|
| <b>Dry Times</b> | 22 - 28°C (71 - 84°F) |
| Tack Free        | 1 hour                |
| Full Tensile     | 12 hours              |

Drying can be accelerated by warm air.



**VOC (EPA method 24):**

SC-1071 12 grams/liter

**Physical Constants:**

**Weight/gallon:** 8.5 ± 0.2 pounds/gallon



## SC-1071 Clear Peelable Temporary Protective Coating



Flash point closed cup:

SC-1071

93°C (<200°F)

Shelf Life:

12 months from date of manufacture.

*Note: Shelf life is provided for original, unopened containers.*

*Note: The application and performance property values above are typical for the material, but not intended for use in specifications or for acceptance inspection criteria because of variations in testing methods, conditions and configurations.*

### Storage Recommendations



Inspect the condition of the container to ensure compliance. The material should be stored at temperatures between 13°C to 32°C (55°F to 90°F) to ensure shelf life. This is a water-base compound and should be protected from freezing. Never allow this product to freeze. Once frozen, application and protective properties are unstable and not warranted.

*Note: When procuring to a qualified material specification, follow those storage instructions.*

## SC-1074A-2 Gray Peelable Preservation Basecoat

### TECHNICAL DATA SHEET

#### Product Description

SC-1074A-2 is a sprayable, peelable preservation coating formulated for protection of plastic, metal, porcelain and painted surfaces during in-plant fabrication, operation, shipping and storage. SC-1074A-2 contains low content of heavy metals and is suitable for surfaces used in nuclear applications.

- Chrome-free
- Corrosion resistant
- Water-borne
- Nonflammable in liquid form
- 12 month service life for indoor or outdoor storage

For application on parts with gaps or openings such as seams, butt or lap joints, access doors, windows etc. measuring less than 1/4 inch, the use of SC-10763-3 caulking compound is recommended. The SC-1076-3 caulk will fuse with the SC-1074A-2 peelable preservation basecoat when applied and later be removed as a single film.

SC-1074A-2 preservation basecoat can be used alone or for added exterior durability it can be over-coated with SC-1090, SC-1090-1 or SC-1095 preservation topcoat for a total peelable preservation system. For nuclear applications use with SC-1090-1 preservation topcoat.

#### Components



Mix ratio (by volume):

- SC-1074A-2

Single component, ready to use coating

#### Surface Preparation and Pretreatments



Apply to dirt and oil free surfaces.

#### Instructions for Use



Mixing Instructions:

SC-1074A-2 is a single component coating, no mixing required.



## SC-1074A-2 Gray Peelable Preservation Basecoat



**Induction Time:**

Not Required



**Viscosity: (23°C/73°F)**

• Krebs Units

85 - 90



**Pot Life:**

Not Applicable

### Application Guidelines

#### **Recommended Application Conditions:**

|                   |                       |
|-------------------|-----------------------|
| Temperature       | 15 - 30°C (59 - 86°F) |
| Relative Humidity | 20 - 90%              |

#### **Application:**

When applying over lacquered surfaces ensure that the lacquer film is fully dry. When used over enamel, urethane or epoxies, ensure that these are fully cured per the manufacturer's recommendations.

If SC-1076-3 caulking compound is utilized, allow the caulk to dry for one to two hours before applying SC-1074A-2 basecoat.

Using standard good atomizing spray equipment (e.g. DeVilbiss MBC gun, FF nozzle, and #765 air cap) with pressure feed, a 4 mil (.004") film can be applied to a vertical surface in one coat. Atomization pressure of 75 pounds per square inch and sufficient pot pressure (5 pounds per square inch) to obtain proper fluid delivery, is recommended. Airless spray can also be used, such as Graco #205-904 with a 163-618 insert and a 28:1 ratio pump. Drying can be accelerated by circulation of warm air.

#### **Special Instructions:**

Be sure to apply full film thickness of 4 dry mils. On equipment to be stored in extended exposure to sun, rain or snow, we recommend that an 8 mil (.008") dry film be applied in two coats, drying one hour between coats. After the film has dried enough to lose its gloss, it should then be over-coated with SC-1090, SC-1090-1 or SC-1095 preservation topcoat to a dry film thickness of 2 mils (.002").



## SC-1074A-2 Gray Peelable Preservation Basecoat

*These application guidelines represent PPG's best advice for usage in standard conditions. Some parameters will be influenced by environmental conditions, equipment settings, and other variables.*



**Theoretical Coverage:**

55.8 square meters/liter at 25 microns dry film (600 square feet/gallon at 1 mil dry film)

Recommended dry film thickness; 100 microns (4 mils) for dry indoor storage

Recommended dry film thickness; 200 microns (8 mils) for outdoor storage



**Equipment:**

SC-1074A-2 is compatible with most forms of spray equipment, see application section for more details.

**Equipment Cleaning:**

Flush spray equipment **ONLY** with water.

### Physical Properties (product)



**Color:** Gray



**Gloss:** Not Applicable

**Elongation:** 150%

**Non-Volatiles:** 37.5% minimum

**Tensile Strength:** 1700 psi minimum



## SC-1074A-2 Gray Peelable Preservation Basecoat



|                    |                              |
|--------------------|------------------------------|
| <b>Dry Times</b>   | <b>22 - 28°C (71 - 84°F)</b> |
| Time Between Coat  | 1 hour                       |
| Full Cure          | 16 hours                     |
| Overcoat Time with |                              |
| SC-1090            | If required                  |
| SC-1090-1          | See Application              |
| SC-1095            | Guideline Section            |

*Note: For outdoor storage, a topcoat of SC-1090, SC-1091-1 or SC-1095 is required.*

### VOC

VOC (EPA method 24):

SC-1074A-2 12 grams/liter

Physical Constants:

Weight/gallon 8.6 ± 0.2 pounds/gallon



Flash point closed cup:

Water Based 93°C (>200°F)

Shelf Life:

12 months from date of manufacture.

*Note: Shelf life is provided for original, unopened containers.*

*Note: The application and performance property values above are typical for the material, but not intended for use in specifications or for acceptance inspection criteria because of variations in testing methods, conditions and configurations.*

### Storage Recommendations



Inspect the condition of the container to ensure compliance. The material should be stored at temperatures between 13°C to 32°C (55°F to 90°F) to ensure shelf life. Never allow this product to freeze. Once frozen, application and protective properties are unstable and not warranted.

*Note: When procuring to a qualified material specification, follow those storage instructions.*

## SC-1090 Water-Borne Preservation Topcoat

### TECHNICAL DATA SHEET

#### Product Description

SC-1090 is a preservation topcoat designed to be used in conjunction with SC-1074A-2, SC-1074B-1 or SC-1074B-2 peelable preservation basecoats for protection of plastic, metal, porcelain and painted surfaces during in-plant fabrication, operation, shipping and storage. SC-1090 serves two purposes in the peelable preservation system. It waterproofs the preservation basecoat, and since it forms an opaque white film, it provides both light and heat reflection to the system. SC-1090 increases the weatherability of the peelable preservation basecoat.

SC-1090 can be applied over the preservation basecoat before it is fully dry. Therefore, it permits a very short application cycle. SC-1090 has the ability to dry rapidly to a rain resistant coating while at the same time allowing the SC-1074A-2, SC-1074B-1 or SC-1074B-2 to continue drying beneath it.

Pinholes or breaks can be patched using SC-247-2 brushable touch-up preservation topcoat.

- Water-base

#### Components



Mix ratio (by volume):

- SC-1090

Single component, ready to use coating

#### Specifications



SC-1090 meets the following specification:

- MIL-PRF-6799 Type II Class 5

*Note: PPG Aerospace recommends you check the most recent specification QPLs for updated information.*

#### Surface Preparation and Pretreatments



Apply to oil and dirt free surfaces.

## SC-1090 Water-Borne Preservation Topcoat

### Instructions for Use



#### Mixing Instructions:

SC-1090 is a single component coating; no mixing required.



#### Induction Time:

Not Required



#### Viscosity: (23°C/73°F)

2,000 - 6,000 cps



#### Pot Life:

Not Applicable

### Application Guidelines

#### Recommended Application Conditions:

|                   |                       |
|-------------------|-----------------------|
| Temperature       | 15 – 30°C (59 – 86°F) |
| Relative Humidity | 20 – 90%              |

#### Application:

SC-1090 should be applied in two separate coats using air or airless equipment. The equipment recommended is Graco President or Bulldog Model pump with 205-591 Gun and standard tip with orifice of between .011 and .021 and angle between 40° and 60°. (Tip #163-617 recommended.)

The first coat should be a dry coat applied with a wide fan and the gun held about 18" from the surface. This discontinuous dry coat should barely cover the preservation basecoat (SC-1074B-1, SC-1074B-2 or SC1074-A2) and will minimize bubbles in the film. The second coat should be a normal spray application to build to the required 3 mils of dry film.



## SC-1090 Water-Borne Preservation Topcoat

### Special Instructions:

The preservation basecoat (SC-1074B-1, SC-1074B-2 or SC1074-A2) and SC-1090 preservation topcoat, will reach full dryness together. Under conditions of 50% relative humidity and 21°C (70°F), about two hours drying time provides a rain resistant coating. In direct sunlight or with high air circulation and warm temperatures, the drying time is even less. Under conditions of high relative humidity, the time required for the topcoat to dry is, of course, longer. Items may be dried outdoors as long as there is no direct rain on the preserved item and temperatures are above 10°C (50°F).

*These application guidelines represent PPG's best advice for usage in standard conditions. Some parameters will be influenced by environmental conditions, equipment settings, and other variables.*



### Theoretical Coverage:

56 square meters/liter at 25 microns dry film (600 square feet/gallon at 1 mil dry film)

Recommended dry film thickness; 75 microns (3 mils)



### Equipment:

SC-1090 is compatible with most forms of spray equipment. See application section for more details.

### Equipment Cleaning:

Flush spray equipment ONLY with water.

### Physical Properties (product)



Color: White



Gloss: Not Applicable

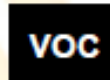
Percent Solids: 48 ± 1%



## SC-1090 Water-Borne Preservation Topcoat



| Dry Times at 22 - 28°C (71 - 84°F) 50%RH |         |
|--|---------|
| Dry through                              | 2 hours |



**VOC (EPA method 24):**

SC-1090 <264 grams/liter

**Physical Constants:**

Weight/gallon 9.3 ± 0.2 pounds/gallon



**Flash point closed cup:**

SC-1090 <42°C (107°F)

**Shelf Life:**

12 months from date of manufacture.

*Note: Shelf life is provided for original, unopened containers.*

*Note: The application and performance property values above are typical for the material, but not intended for use in specifications or for acceptance inspection criteria because of variations in testing methods, conditions and configurations.*

### Storage Recommendations



Inspect the condition of the container to ensure compliance. The material should be stored at temperatures between 13°C to 32°C (55°F to 90°F) to ensure shelf life. Never allow this product to freeze. Once frozen, application and protective properties are unstable and not warranted.

*Note: When procuring to a qualified material specification, follow those storage instructions.*

# Příloha D – Protokoly Elcometer 456

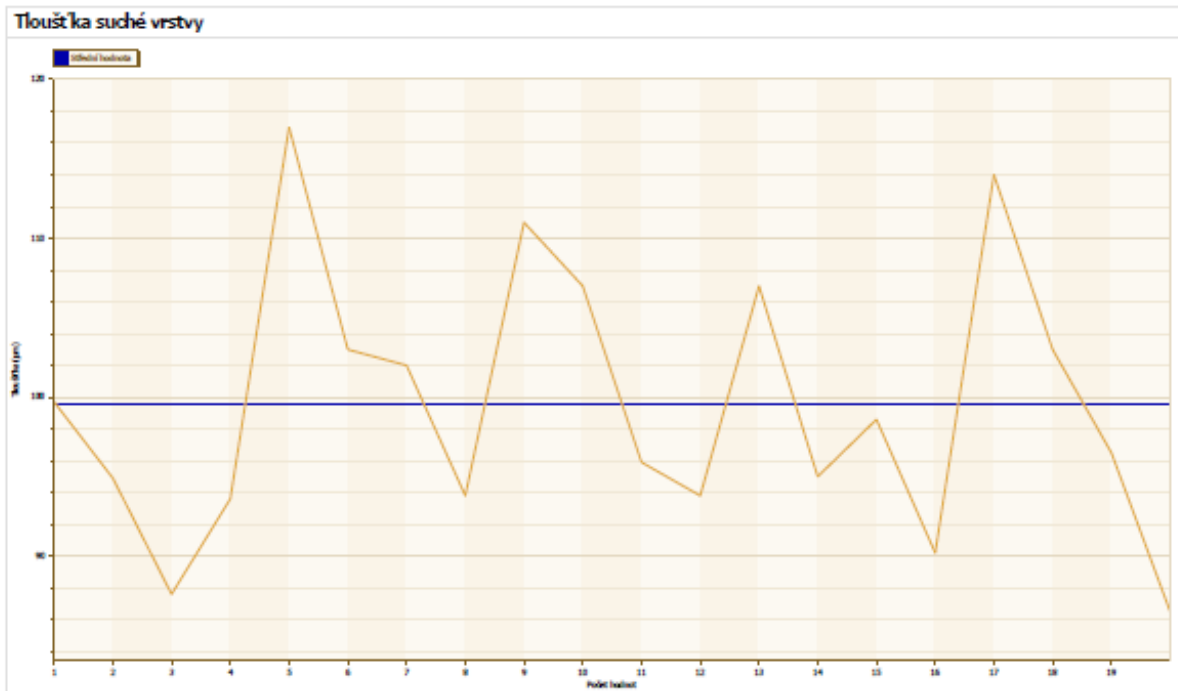
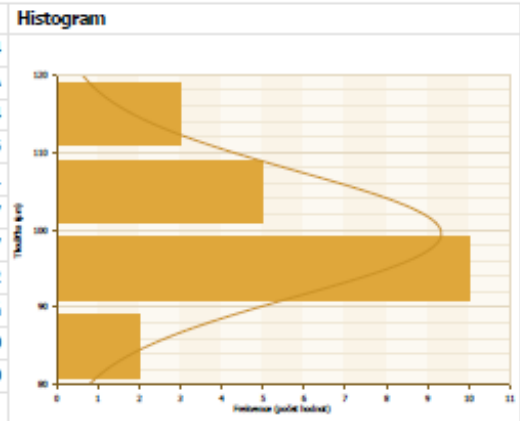
## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | A                   |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:19:04 |



| Statistika souboru - Tloušťka suché vrstvy |                      | Meze souboru |   |
|--|----------------------|--------------|---|
| Počet hodnot                               | 20                   | Horní mez    | - |
| Střední hodnota                            | 99,50 $\mu\text{m}$  | Spodní mez   | - |
| Maximum                                    | 117,0 $\mu\text{m}$  | NDFT         | - |
| Minimum                                    | 86,5 $\mu\text{m}$   |              |   |
| Směrodatná odchylka                        | 8,44 $\mu\text{m}$   |              |   |
| +3 $\sigma$                                | 124,82 $\mu\text{m}$ |              |   |
| -3 $\sigma$                                | 74,19 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Koeficient variace                         | 8,5%                 |              |   |

| Přístroj                  | Histogram           |
|---------------------------|---------------------|
| Typ přístroje             | Elcometer 456/4     |
| Název souboru v přístroji | A                   |
| Datum vytvoření           | 3. 7. 2017 11:19:04 |
| Sériové číslo přístroje   | RF09675             |
| Sonda Typ                 | FNF1                |
| Sér. Č. Sondy             | SC05197             |
| Datum první hodnoty       | 3. 7. 2017 11:20:07 |
| Datum poslední hodnoty    | 3. 7. 2017 11:20:32 |
| Kalibrační metoda         | Hladká              |
| Silnější fólie (0)        | 125,0               |
| Tenší fólie (0)           | 0,0                 |



## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | A                   |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:19:04 |



| Datum a čas         | #  | tloušťka (um) | Typ |
|---------------------|----|---------------|-----|
| 3. 7. 2017 11:20:07 | 1  | 99,7          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:20:09 | 2  | 94,9          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:20:10 | 3  | 87,6          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:20:11 | 4  | 93,6          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:20:13 | 5  | 117,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:20:14 | 6  | 103,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:20:15 | 7  | 102,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:20:16 | 8  | 93,8          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:20:18 | 9  | 111,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:20:19 | 10 | 107,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:20:21 | 11 | 95,9          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:20:22 | 12 | 93,8          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:20:24 | 13 | 107,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:20:25 | 14 | 95,0          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:20:26 | 15 | 98,6          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:20:27 | 16 | 90,2          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:20:29 | 17 | 114,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:20:30 | 18 | 103,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:20:31 | 19 | 96,5          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:20:32 | 20 | 86,5          | F1  |

## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | A1                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:26:20 |

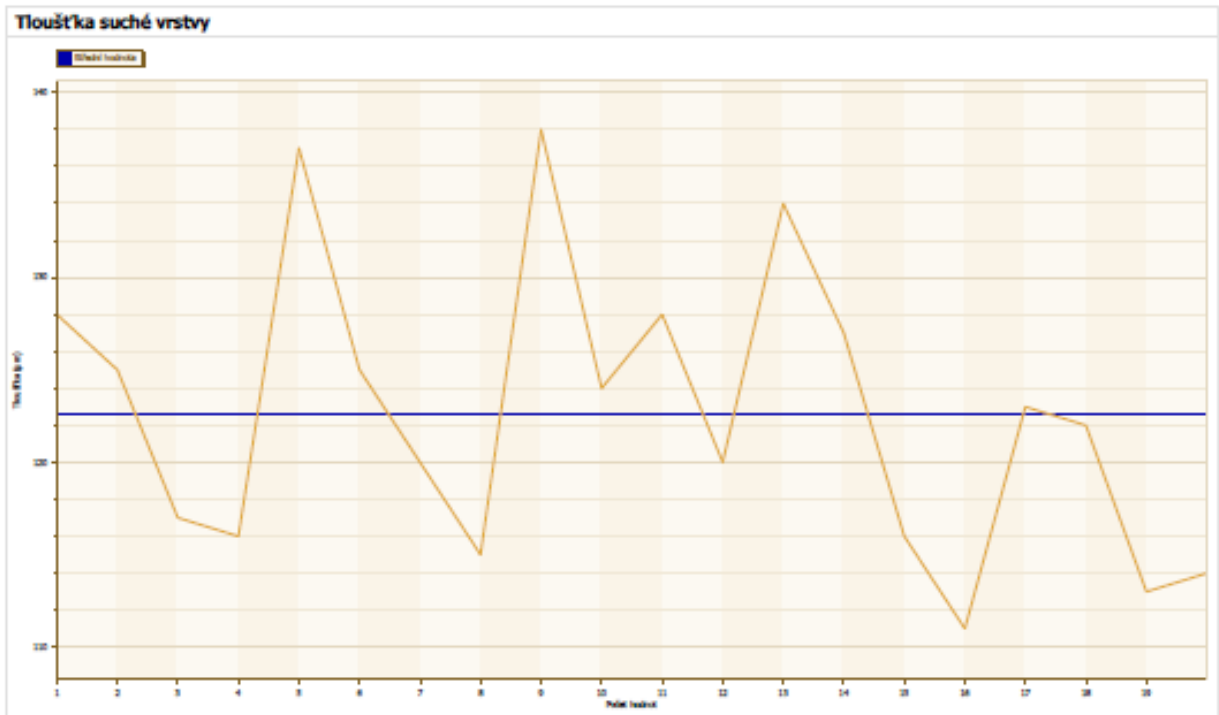
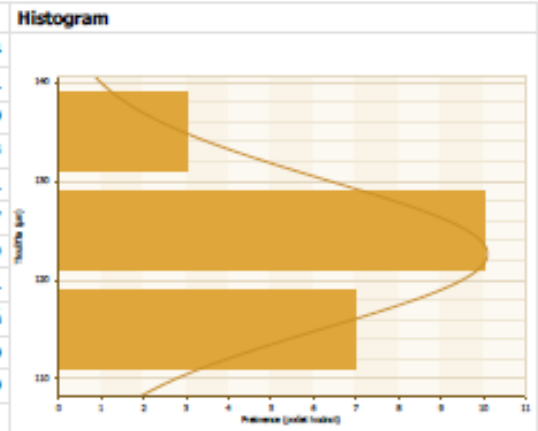


**FAKULTA  
STROJNÍ  
ČVUT V PRAZE**

**PŮ** SKUPINA  
POVRCHOVĚ ÚPRAVY  
ÚSTAV STROJÍRENSKÉ TECHNOLOGIE

| Statistika souboru - Tloušťka suché vrstvy |                      | Meze souboru |   |
|--|----------------------|--------------|---|
| Počet hodnot                               | 20                   | Horní mez    | - |
| Střední hodnota                            | 122,65 $\mu\text{m}$ | Spodní mez   | - |
| Maximum                                    | 138,0 $\mu\text{m}$  | NDFT         | - |
| Minimum                                    | 111,0 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Směrodatná odchylka                        | 7,80 $\mu\text{m}$   |              |   |
| +3 $\sigma$                                | 146,06 $\mu\text{m}$ |              |   |
| -3 $\sigma$                                | 99,24 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Koeficient variace                         | 6,4%                 |              |   |

| Přístroj                  | Histogram           |
|---------------------------|---------------------|
| Typ přístroje             | Eicometer 456/4     |
| Název souboru v přístroji | A1                  |
| Datum vytvoření           | 3. 7. 2017 11:26:20 |
| Sériové číslo přístroje   | RF09673             |
| Sonda Typ                 | FNF1                |
| Sér. Č. Sondy             | SC00197             |
| Datum první hodnoty       | 3. 7. 2017 11:26:29 |
| Datum poslední hodnoty    | 3. 7. 2017 11:26:51 |
| Kalibrační metoda         | Hladká              |
| Silnější fólie (0)        | 125,0               |
| Tenčí fólie (0)           | 0,0                 |





## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | A1                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:26:20 |



| Datum a čas         | #  | Tloušťka (um) | Typ |
|---------------------|----|---------------|-----|
| 3. 7. 2017 11:26:29 | 1  | 128,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:26:30 | 2  | 125,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:26:31 | 3  | 117,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:26:33 | 4  | 116,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:26:34 | 5  | 137,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:26:35 | 6  | 125,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:26:36 | 7  | 120,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:26:37 | 8  | 115,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:26:38 | 9  | 138,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:26:40 | 10 | 124,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:26:41 | 11 | 128,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:26:42 | 12 | 120,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:26:43 | 13 | 134,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:26:44 | 14 | 127,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:26:45 | 15 | 116,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:26:47 | 16 | 111,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:26:48 | 17 | 123,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:26:49 | 18 | 122,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:26:50 | 19 | 113,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:26:51 | 20 | 114,0         | F1  |

## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | A2                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:27:58 |



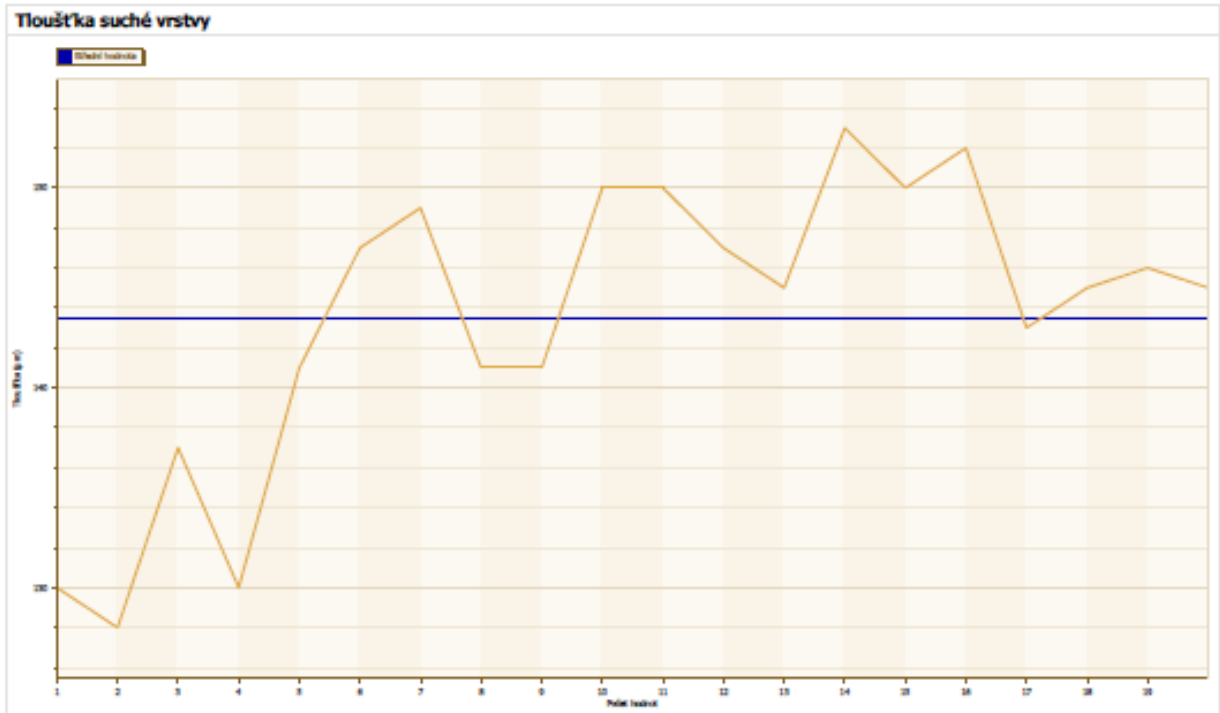
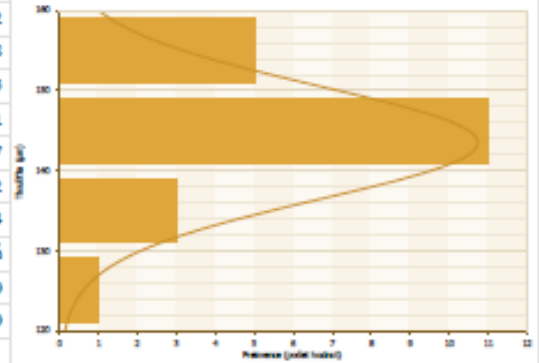
**FAKULTA  
STROJNÍ  
ČVUT V PRAZE**



SKUPINA  
**POVRCHOVĚ ÚPRAVY**  
ÚSTAV STROJÍRENSKÉ TECHNOLOGIE

| Statistika souboru - Tloušťka suché vrstvy |           | Meze souboru |   |
|--|-----------|--------------|---|
| Počet hodnot                               | 20        | Horní mez    | - |
| Střední hodnota                            | 143,50 μm | Spodní mez   | - |
| Maximum                                    | 153,0 μm  | NDFT         | - |
| Minimum                                    | 128,0 μm  |              |   |
| Směrodatná odchylka                        | 7,34 μm   |              |   |
| +3σ  | 165,51 μm |              |   |
| -3σ  | 121,49 μm |              |   |
| Koeficient variace                         | 5,1%      |              |   |

| Přístroj                  | Histogram           |
|---------------------------|---------------------|
| Typ přístroje             | Elcometer 456/4     |
| Název souboru v přístroji | A2                  |
| Datum vytvoření           | 3. 7. 2017 11:27:58 |
| Sériové číslo přístroje   | RF09675             |
| Sonda Typ                 | FNF1                |
| Sér. Č. sondy             | SC05197             |
| Datum první hodnoty       | 3. 7. 2017 11:28:02 |
| Datum poslední hodnoty    | 3. 7. 2017 11:28:24 |
| Kalibrační metoda         | Hledě               |
| Silnější fólie (0)        | 125,0               |
| Tenší fólie (0)           | 0,0                 |



## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | A2                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:27:58 |



| Datum a čas         | #  | Tloušťka (mm)    | Typ |
|---------------------|----|------------------|-----|
| 3. 7. 2017 11:28:02 | 1  | 130,0            | F1  |
| 3. 7. 2017 11:28:03 | 2  | 128,0            | F1  |
| 3. 7. 2017 11:28:04 | 3  | 137,0            | F1  |
| 3. 7. 2017 11:28:06 | 4  | 130,0            | F1  |
| 3. 7. 2017 11:28:07 | 5  | 141,0            | F1  |
| 3. 7. 2017 11:28:08 | 6  | 147,0            | F1  |
| 3. 7. 2017 11:28:09 | 7  | 149,0            | F1  |
| 3. 7. 2017 11:28:10 | 8  | 141,0            | F1  |
| 3. 7. 2017 11:28:12 | 9  | 141,0            | F1  |
| 3. 7. 2017 11:28:13 | 10 | 150,0            | F1  |
| 3. 7. 2017 11:28:14 | 11 | 150,0            | F1  |
| 3. 7. 2017 11:28:15 | 12 | 147,0            | F1  |
| 3. 7. 2017 11:28:16 | 13 | 145,0            | F1  |
| 3. 7. 2017 11:28:17 | 14 | 153,0            | F1  |
| 3. 7. 2017 11:28:18 | 15 | 150,0            | F1  |
| 3. 7. 2017 11:28:19 | 16 | 152,0            | F1  |
| 3. 7. 2017 11:28:21 | 17 | 143,0            | F1  |
| 3. 7. 2017 11:28:22 | 18 | 145,0            | F1  |
| 3. 7. 2017 11:28:23 | 19 | 146,0            | F1  |
| 3. 7. 2017 11:28:24 | 20 | 145,0            | F1  |
|                     |    | <del>144,0</del> | F1  |

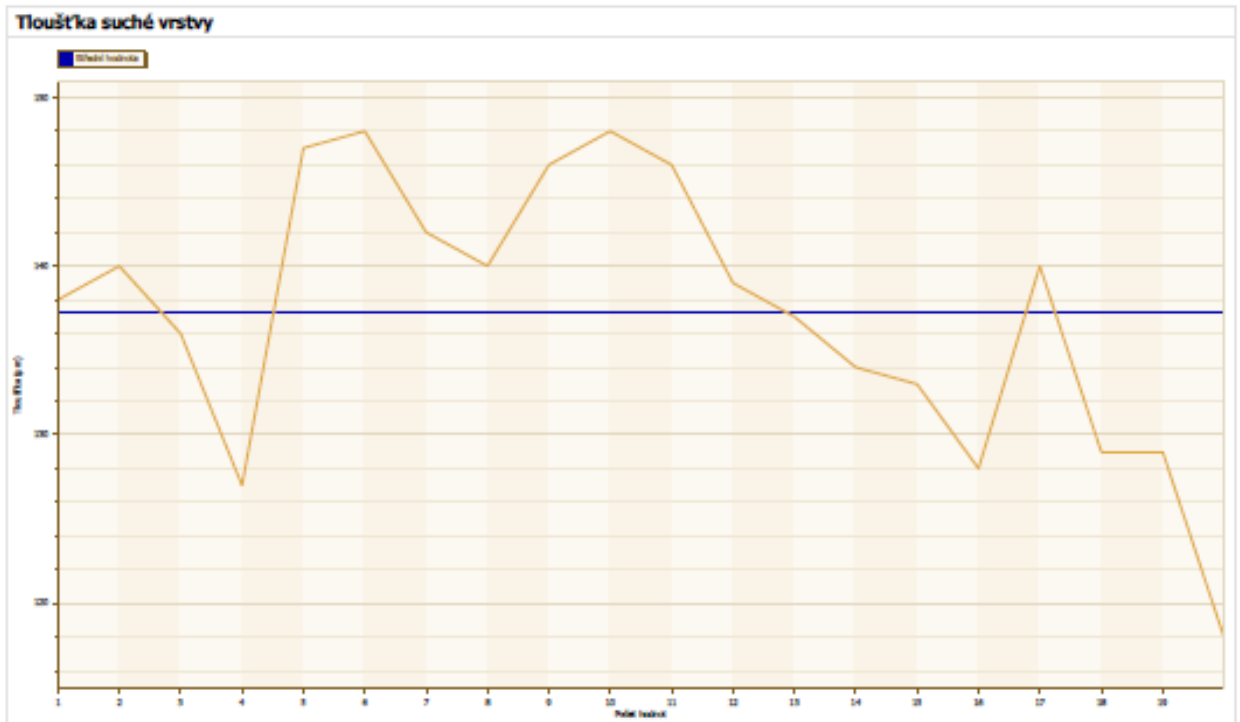
## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | A3                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:29:58 |



| Statistika souboru - Tloušťka suché vrstvy |                      | Meze souboru |   |
|--|----------------------|--------------|---|
| Počet hodnot                               | 20                   | Horní mez    | - |
| Střední hodnota                            | 137,25 $\mu\text{m}$ | Spodní mez   | - |
| Maximum                                    | 148,0 $\mu\text{m}$  | NDFT         | - |
| Minimum                                    | 118,0 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Směrodatná odchylka                        | 8,13 $\mu\text{m}$   |              |   |
| +3 $\sigma$                                | 161,64 $\mu\text{m}$ |              |   |
| -3 $\sigma$                                | 112,86 $\mu\text{m}$ |              |   |
| Koeficient variace                         | 5,9%                 |              |   |

| Přístroj                  |                     | Histogram |
|---------------------------|---------------------|-----------|
| Typ přístroje             | Elcometer 436/4     |           |
| Název souboru v přístroji | A3                  |           |
| Datum vytvoření           | 3. 7. 2017 11:29:58 |           |
| Sériové číslo přístroje   | RF09675             |           |
| Sonda Typ                 | FNF1                |           |
| Sér. Č. Sonda             | SC05197             |           |
| Datum první hodnoty       | 3. 7. 2017 11:30:09 |           |
| Datum poslední hodnoty    | 3. 7. 2017 11:30:31 |           |
| Kalibrační metoda         | Hladké              |           |
| Silnější fólie (0)        | 125,0               |           |
| Tenčí fólie (0)           | 0,0                 |           |



## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | A3                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:29:58 |

| Datum a čas         | #  | Tloušťka (mm) | Typ |
|---------------------|----|---------------|-----|
| 3. 7. 2017 11:30:09 | 1  | 138,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:30:10 | 2  | 140,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:30:11 | 3  | 136,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:30:12 | 4  | 127,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:30:14 | 5  | 147,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:30:15 | 6  | 148,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:30:16 | 7  | 142,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:30:17 | 8  | 140,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:30:18 | 9  | 146,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:30:20 | 10 | 148,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:30:21 | 11 | 146,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:30:22 | 12 | 139,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:30:23 | 13 | 137,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:30:24 | 14 | 134,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:30:25 | 15 | 133,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:30:26 | 16 | 128,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:30:28 | 17 | 140,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:30:29 | 18 | 129,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:30:30 | 19 | 129,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:30:31 | 20 | 118,0         | F1  |



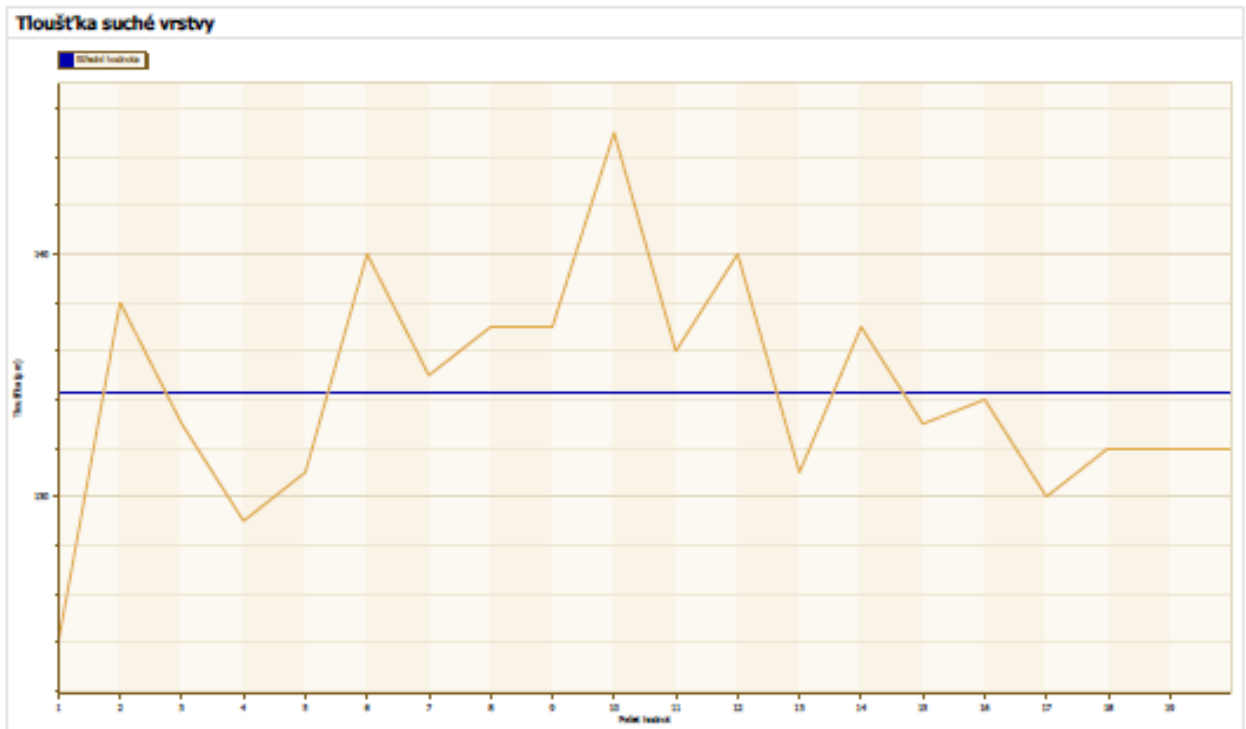
## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | A4                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:32:00 |



| Statistika souboru - Tloušťka suché vrstvy |                      | Meze souboru |   |
|--|----------------------|--------------|---|
| Počet hodnot                               | 20                   | Horní mez    | - |
| Střední hodnota                            | 134,30 $\mu\text{m}$ | Spodní mez   | - |
| Maximum                                    | 145,0 $\mu\text{m}$  | NDFT         | - |
| Minimum                                    | 124,0 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Směrodatná odchylka                        | 4,66 $\mu\text{m}$   |              |   |
| +3 $\sigma$                                | 148,27 $\mu\text{m}$ |              |   |
| -3 $\sigma$                                | 120,33 $\mu\text{m}$ |              |   |
| Koeficient variace                         | 3,5%                 |              |   |

| Přístroj                  |                     | Histogram |
|---------------------------|---------------------|-----------|
| Typ přístroje             | Elcometer 456/4     |           |
| Název souboru v přístroji | A4                  |           |
| Datum vytvoření           | 3. 7. 2017 11:32:00 |           |
| Sériové číslo přístroje   | RF09675             |           |
| Sonda Typ                 | FNF1                |           |
| Sér. Č. Sonda             | SC05197             |           |
| Datum první hodnoty       | 3. 7. 2017 11:32:04 |           |
| Datum poslední hodnoty    | 3. 7. 2017 11:32:25 |           |
| Kalibrační metoda         | Hladká              |           |
| Silnější fólie (0)        | 125,0               |           |
| Tenčí fólie (0)           | 0,0                 |           |



## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | A4                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:32:00 |



| Datum a čas         | #  | Tloušťka (um) | Typ |
|---------------------|----|---------------|-----|
| 3. 7. 2017 11:32:04 | 1  | 124,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:32:05 | 2  | 138,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:32:06 | 3  | 133,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:32:08 | 4  | 129,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:32:09 | 5  | 131,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:32:10 | 6  | 140,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:32:11 | 7  | 135,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:32:12 | 8  | 137,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:32:13 | 9  | 137,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:32:14 | 10 | 145,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:32:15 | 11 | 136,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:32:16 | 12 | 140,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:32:17 | 13 | 131,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:32:19 | 14 | 137,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:32:20 | 15 | 133,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:32:21 | 16 | 134,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:32:22 | 17 | 130,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:32:23 | 18 | 132,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:32:24 | 19 | 132,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:32:25 | 20 | 132,0         | F1  |

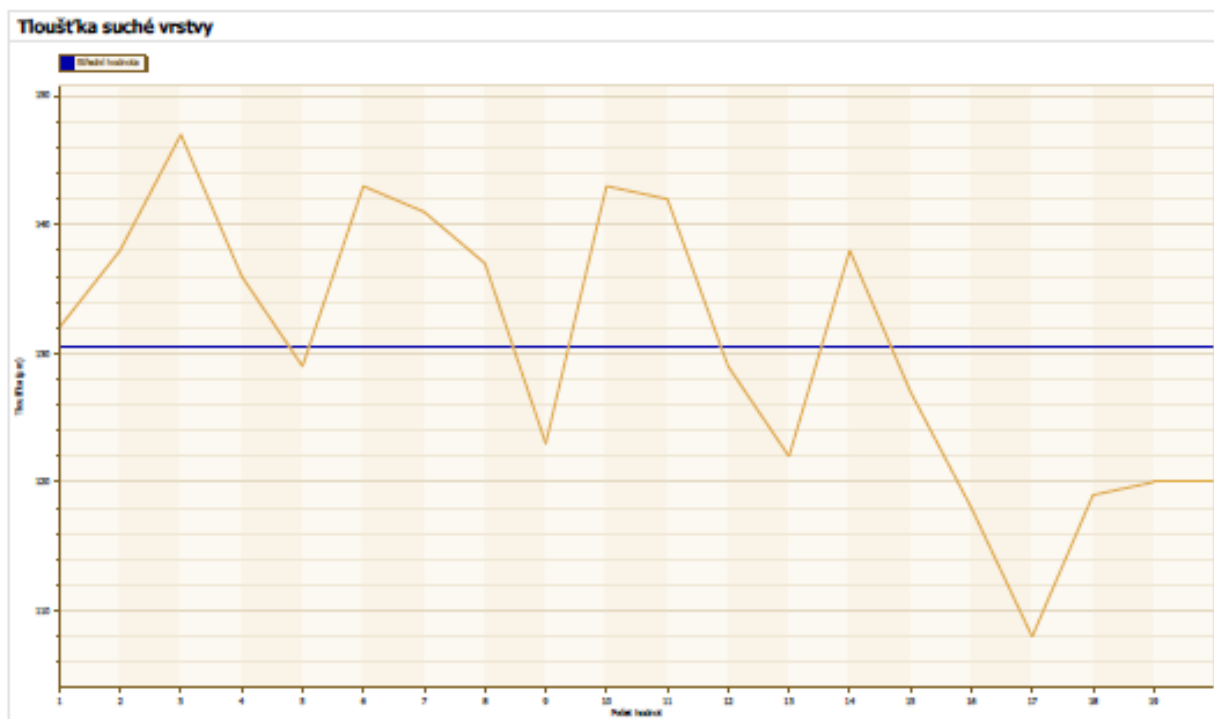
## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | A5                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:33:24 |



| Statistika souboru - Tloušťka suché vrstvy |                      | Meze souboru |   |
|--|----------------------|--------------|---|
| Počet hodnot                               | 20                   | Horní mez    | - |
| Střední hodnota                            | 130,60 $\mu\text{m}$ | Spodní mez   | - |
| Maximum                                    | 147,0 $\mu\text{m}$  | NDFT         | - |
| Minimum                                    | 108,0 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Směrodatná odchylka                        | 10,70 $\mu\text{m}$  |              |   |
| +3 $\sigma$                                | 162,70 $\mu\text{m}$ |              |   |
| -3 $\sigma$                                | 98,50 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Koeficient variace                         | 8,2%                 |              |   |

| Přístroj                  |                     | Histogram |
|---------------------------|---------------------|-----------|
| Typ přístroje             | Elcometer 456/4     |           |
| Název souboru v přístroji | A5                  |           |
| Datum vytvoření           | 3. 7. 2017 11:33:24 |           |
| Sériové číslo přístroje   | RF09673             |           |
| Sonda Typ                 | FNF1                |           |
| Sér. Č. Sondy             | SC05197             |           |
| Datum první hodnoty       | 3. 7. 2017 11:33:28 |           |
| Datum poslední hodnoty    | 3. 7. 2017 11:33:50 |           |
| Kalibrační metoda         | Hledké              |           |
| Sitější Fólie (0)         | 125,0               |           |
| Tenčí Fólie (0)           | 0,0                 |           |





## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | A5                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:33:24 |

| Datum a čas         | #  | Tloušťka (um) | Typ |
|---------------------|----|---------------|-----|
| 3. 7. 2017 11:33:28 | 1  | 132,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:33:30 | 2  | 138,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:33:31 | 3  | 147,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:33:32 | 4  | 136,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:33:33 | 5  | 129,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:33:34 | 6  | 143,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:33:35 | 7  | 141,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:33:36 | 8  | 137,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:33:38 | 9  | 123,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:33:39 | 10 | 143,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:33:40 | 11 | 142,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:33:41 | 12 | 129,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:33:42 | 13 | 122,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:33:43 | 14 | 138,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:33:45 | 15 | 127,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:33:46 | 16 | 118,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:33:47 | 17 | 108,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:33:48 | 18 | 119,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:33:49 | 19 | 120,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:33:50 | 20 | 120,0         | F1  |



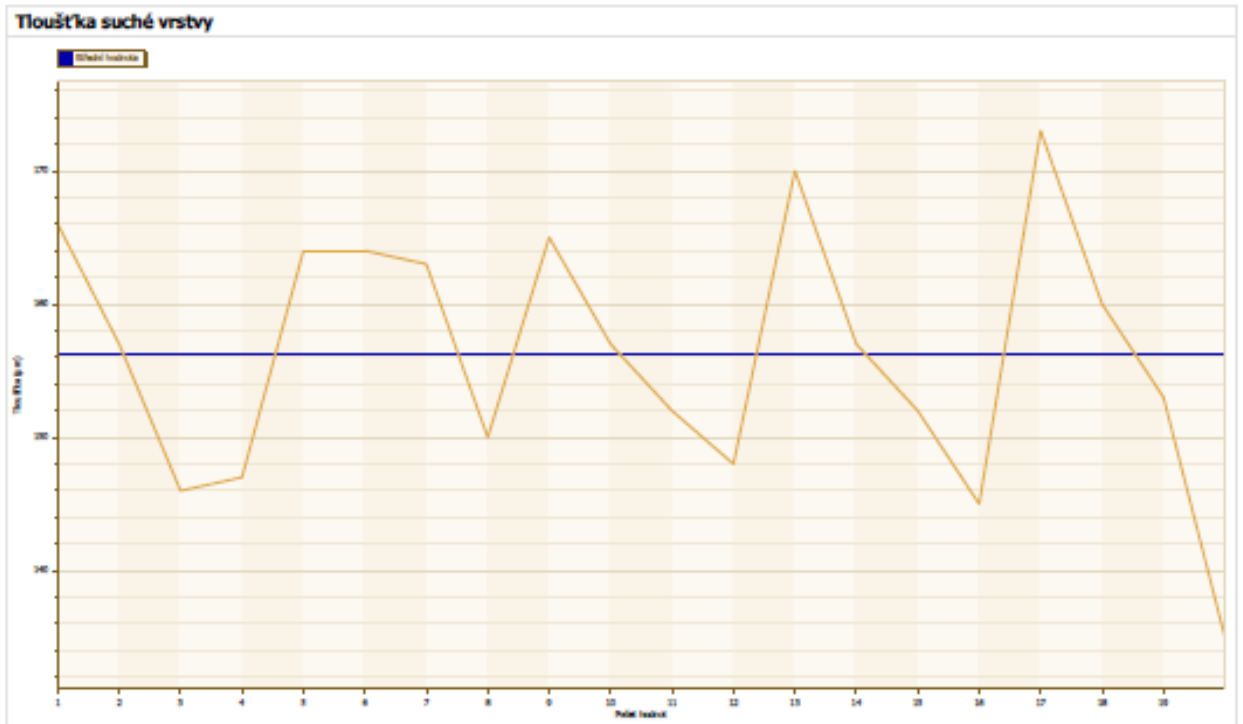
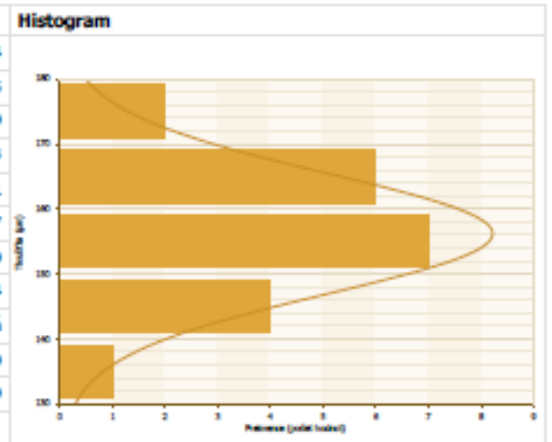
## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | A6                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:34:20 |



| Statistika souboru - Tloušťka suché vrstvy |                      | Meze souboru |   |
|--|----------------------|--------------|---|
| Počet hodnot                               | 20                   | Horní mez    | - |
| Střední hodnota                            | 156,20 $\mu\text{m}$ | Spodní mez   | - |
| Maximum                                    | 173,0 $\mu\text{m}$  | NDFT         | - |
| Minimum                                    | 135,0 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Směrodatná odchylka                        | 9,38 $\mu\text{m}$   |              |   |
| +3 $\sigma$                                | 184,93 $\mu\text{m}$ |              |   |
| -3 $\sigma$                                | 127,43 $\mu\text{m}$ |              |   |
| Koeficient variace                         | 6,1%                 |              |   |

| Přístroj                  | Histogram           |
|---------------------------|---------------------|
| Typ přístroje             | Elcometer 436/4     |
| Název souboru v přístroji | A6                  |
| Datum vytvoření           | 3. 7. 2017 11:34:20 |
| Sériové číslo přístroje   | RF09673             |
| Sonda Typ                 | FNF1                |
| Sér. Č. Sondy             | SC05197             |
| Datum první hodnoty       | 3. 7. 2017 11:34:30 |
| Datum poslední hodnoty    | 3. 7. 2017 11:33:14 |
| Kalibrační metoda         | Hledič              |
| Silnější fólie (0)        | 125,0               |
| Tenčí fólie (0)           | 0,0                 |



## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | A6                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:34:20 |



| Datum a čas         | #  | Tloušťka (mm) | Typ |
|---------------------|----|---------------|-----|
| 3. 7. 2017 11:34:50 | 1  | 166,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:34:52 | 2  | 157,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:34:54 | 3  | 146,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:34:55 | 4  | 147,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:34:56 | 5  | 164,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:34:58 | 6  | 164,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:34:59 | 7  | 163,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:35:00 | 8  | 150,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:35:01 | 9  | 165,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:35:02 | 10 | 157,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:35:03 | 11 | 152,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:35:05 | 12 | 148,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:35:06 | 13 | 170,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:35:07 | 14 | 157,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:35:08 | 15 | 152,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:35:09 | 16 | 145,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:35:10 | 17 | 173,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:35:11 | 18 | 160,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:35:12 | 19 | 153,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:35:14 | 20 | 135,0         | F1  |

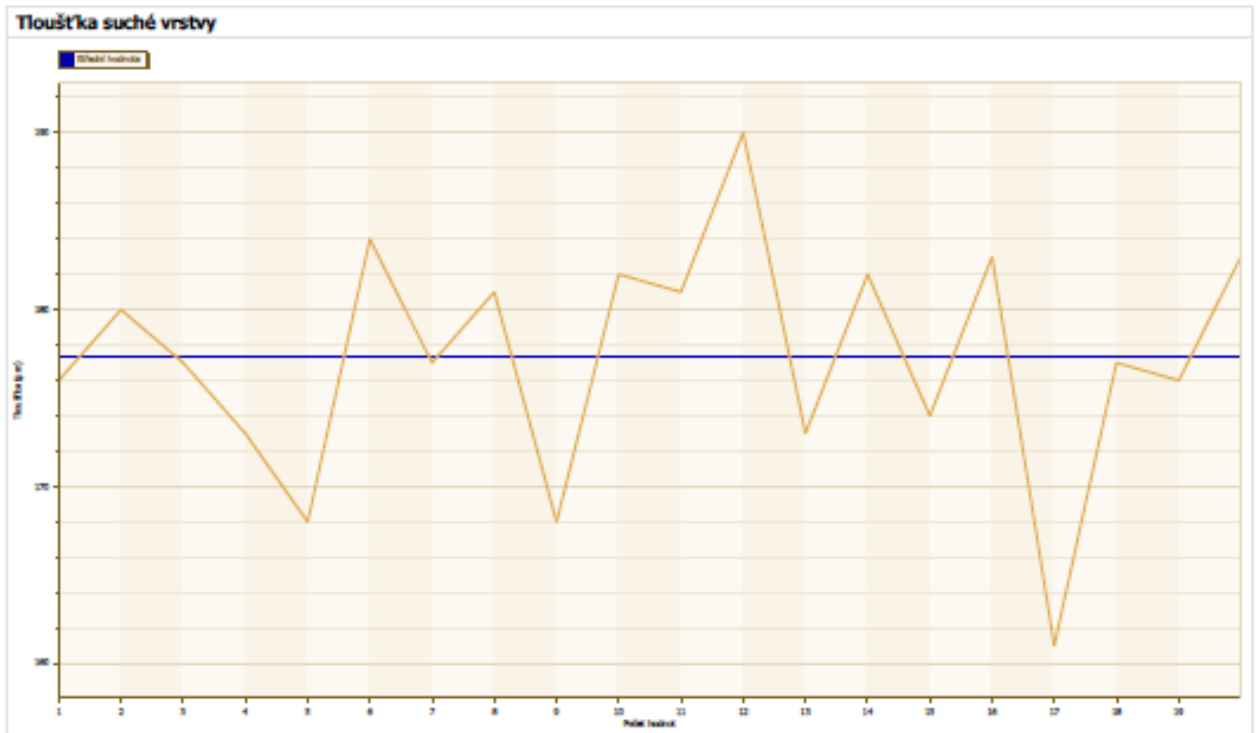
## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | A7                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:36:12 |



| Statistika souboru - Tloušťka suché vrstvy |                      | Meze souboru |   |
|--|----------------------|--------------|---|
| Počet hodnot                               | 20                   | Horní mez    | - |
| Střední hodnota                            | 177,30 $\mu\text{m}$ | Spodní mez   | - |
| Maximum                                    | 190,0 $\mu\text{m}$  | NDFT         | - |
| Minimum                                    | 161,0 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Směrodatná odchylka                        | 6,63 $\mu\text{m}$   |              |   |
| +3 $\sigma$                                | 197,25 $\mu\text{m}$ |              |   |
| -3 $\sigma$                                | 157,35 $\mu\text{m}$ |              |   |
| Koeficient variace                         | 3,8%                 |              |   |

| Přístroj                  | Histogram           |
|---------------------------|---------------------|
| Typ přístroje             | Elcometer 436/4     |
| Název souboru v přístroji | A7                  |
| Datum vytvoření           | 3. 7. 2017 11:36:12 |
| Sériové číslo přístroje   | RF09675             |
| Sonda Typ                 | FNF1                |
| Sér. Č. Sondy             | SC05197             |
| Datum první hodnoty       | 3. 7. 2017 11:36:13 |
| Datum poslední hodnoty    | 3. 7. 2017 11:36:38 |
| Kalibrační metoda         | Hladká              |
| Silnější fólie (0)        | 125,0               |
| Tenčí fólie (0)           | 0,0                 |



## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | A7                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:36:12 |



| Datum a čas         | #  | Tloušťka (um) | Typ       |
|---------------------|----|---------------|-----------|
| 3. 7. 2017 11:36:15 | 1  | 176,0         | F1        |
| 3. 7. 2017 11:36:16 | 2  | 180,0         | F1        |
| 3. 7. 2017 11:36:18 | 3  | 177,0         | F1        |
| 3. 7. 2017 11:36:19 | 4  | 173,0         | F1        |
| 3. 7. 2017 11:36:20 | 5  | 168,0         | F1        |
| 3. 7. 2017 11:36:21 | 6  | 184,0         | F1        |
| 3. 7. 2017 11:36:22 | 7  | 177,0         | F1        |
| 3. 7. 2017 11:36:24 | 8  | 181,0         | F1        |
| 3. 7. 2017 11:36:25 | 9  | 168,0         | F1        |
| 3. 7. 2017 11:36:26 | 10 | 182,0         | F1        |
| 3. 7. 2017 11:36:27 | 11 | 181,0         | F1        |
| 3. 7. 2017 11:36:28 | 12 | 190,0         | F1        |
| 3. 7. 2017 11:36:29 | 13 | 173,0         | F1        |
| 3. 7. 2017 11:36:30 | 14 | 182,0         | F1        |
| 3. 7. 2017 11:36:32 | 15 | 174,0         | F1        |
| 3. 7. 2017 11:36:33 | 16 | 183,0         | F1        |
| 3. 7. 2017 11:36:34 | 17 | 161,0         | F1        |
| 3. 7. 2017 11:36:35 | 18 | 177,0         | F1        |
| 3. 7. 2017 11:36:36 | 19 | 176,0         | F1        |
| 3. 7. 2017 11:36:38 | 20 | 183,0         | F1        |
|                     |    | <b>155,0</b>  | <b>F1</b> |

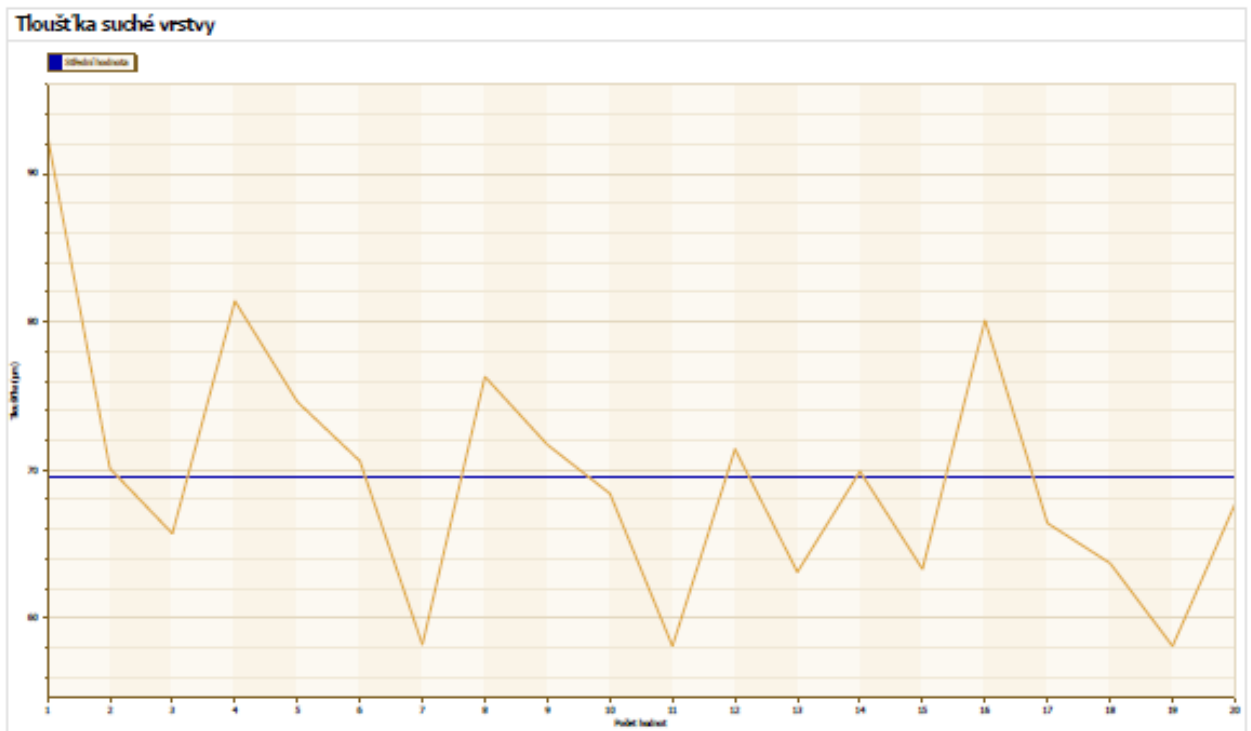
## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | B                   |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:37:32 |



| Statistika souboru - Tloušťka suché vrstvy |                     | Meze souboru |   |
|--|---------------------|--------------|---|
| Počet hodnot                               | 20                  | Horní mez    | - |
| Střední hodnota                            | 69,57 $\mu\text{m}$ | Spodní mez   | - |
| Maximum                                    | 92,6 $\mu\text{m}$  | NDFT         | - |
| Minimum                                    | 58,1 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Směrodatná odchylka                        | 8,58 $\mu\text{m}$  |              |   |
| +3 $\sigma$                                | 95,31 $\mu\text{m}$ |              |   |
| -3 $\sigma$                                | 43,83 $\mu\text{m}$ |              |   |
| Koeficient variace                         | 12,3%               |              |   |

| Přístroj                  |                     | Histogram |  |
|---------------------------|---------------------|-----------|--|
| Typ přístroje             | Elcometer 456/4     |           |  |
| Název souboru v přístroji | B                   |           |  |
| Datum vytvoření           | 3. 7. 2017 11:37:32 |           |  |
| Sériové číslo přístroje   | RF09675             |           |  |
| Sonda Typ                 | FNF1                |           |  |
| Sér. Č. Sondy             | 5005197             |           |  |
| Datum první hodnoty       | 3. 7. 2017 11:37:36 |           |  |
| Datum poslední hodnoty    | 3. 7. 2017 11:38:04 |           |  |
| Kalibrační metoda         | Hladká              |           |  |
| Silnější fólie (0)        | 125,0               |           |  |
| Tenčí fólie (0)           | 0,0                 |           |  |



## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | B                   |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:37:32 |



| Datum a čas         | #  | Tloušťka (um) | Typ |
|---------------------|----|---------------|-----|
| 3. 7. 2017 11:37:36 | 1  | 92,6          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:37:38 | 2  | 70,1          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:37:39 | 3  | 65,7          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:37:41 | 4  | 81,4          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:37:43 | 5  | 74,6          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:37:44 | 6  | 70,6          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:37:45 | 7  | 58,2          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:37:47 | 8  | 76,3          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:37:48 | 9  | 71,7          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:37:49 | 10 | 68,4          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:37:51 | 11 | 58,1          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:37:52 | 12 | 71,4          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:37:54 | 13 | 63,1          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:37:56 | 14 | 69,9          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:37:57 | 15 | 63,3          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:37:58 | 16 | 80,1          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:38:00 | 17 | 66,4          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:38:01 | 18 | 63,7          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:38:03 | 19 | 58,1          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:38:04 | 20 | 67,7          | F1  |

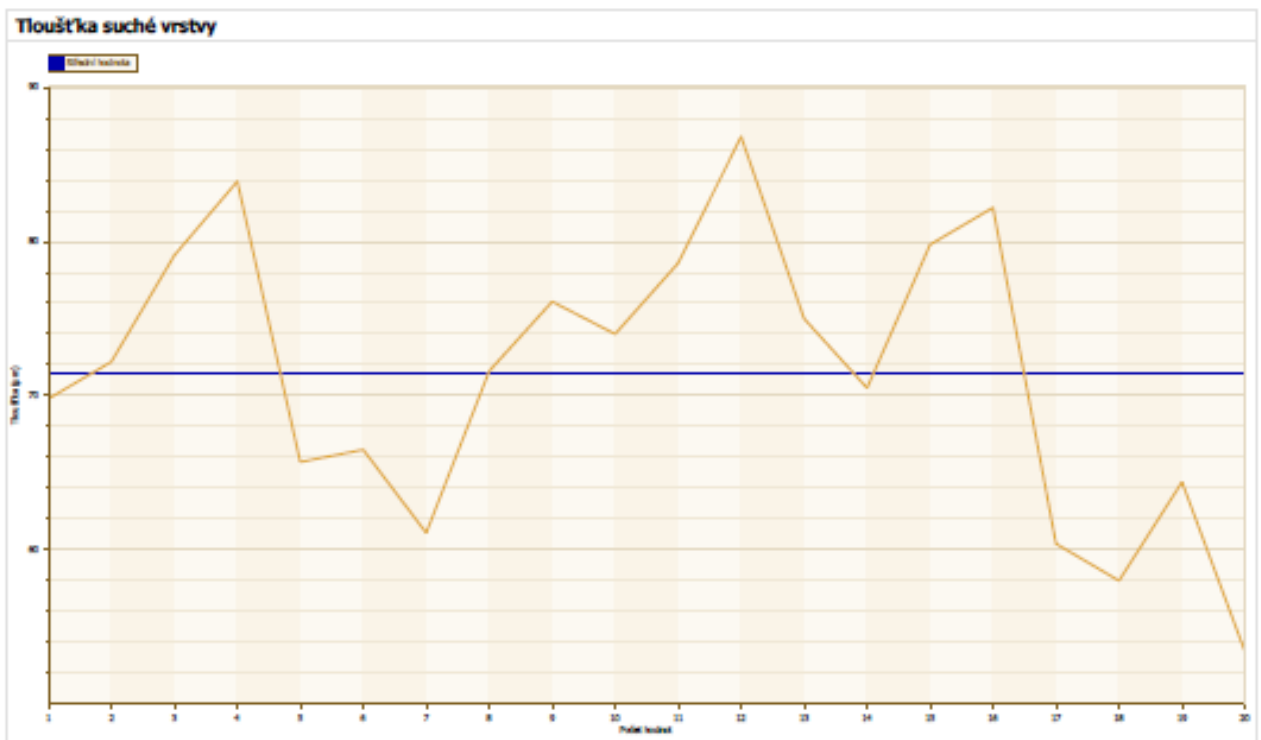
## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | B1                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:38:56 |



| Statistika souboru - Tloušťka suché vrstvy |                     | Meze souboru |   |
|--|---------------------|--------------|---|
| Počet hodnot                               | 20                  | Horní mez    | - |
| Střední hodnota                            | 71,45 $\mu\text{m}$ | Spodní mez   | - |
| Maximum                                    | 86,8 $\mu\text{m}$  | NDFT         | - |
| Minimum                                    | 53,4 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Směrodatná odchylka                        | 9,10 $\mu\text{m}$  |              |   |
| +3 $\sigma$                                | 98,76 $\mu\text{m}$ |              |   |
| -3 $\sigma$                                | 44,15 $\mu\text{m}$ |              |   |
| Koeficient variace                         | 12,7%               |              |   |

| Přístroj                  | Histogram           |
|---------------------------|---------------------|
| Typ přístroje             | Elcometer 456/4     |
| Název souboru v přístroji | B1                  |
| Datum vytvoření           | 3. 7. 2017 11:38:56 |
| Sériové číslo přístroje   | RF09675             |
| Sonda Typ                 | FNF1                |
| Sér. č. Sonda             | SC05197             |
| Datum první hodnoty       | 3. 7. 2017 11:39:00 |
| Datum poslední hodnoty    | 3. 7. 2017 11:39:28 |
| Kalibrační metoda         | Hladká              |
| Silnější fólie (0)        | 125,0               |
| Tenčí fólie (0)           | 0,0                 |





## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | B1                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:38:56 |



| Datum a čas         | #  | tloušťka (um) | Typ |
|---------------------|----|---------------|-----|
| 3. 7. 2017 11:39:00 | 1  | 69,8          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:39:01 | 2  | 72,2          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:39:02 | 3  | 79,1          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:39:04 | 4  | 83,9          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:39:05 | 5  | 65,7          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:39:06 | 6  | 66,5          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:39:08 | 7  | 61,1          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:39:09 | 8  | 71,6          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:39:11 | 9  | 76,1          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:39:12 | 10 | 74,0          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:39:13 | 11 | 78,6          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:39:15 | 12 | 86,8          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:39:18 | 13 | 75,0          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:39:19 | 14 | 70,5          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:39:20 | 15 | 79,8          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:39:22 | 16 | 82,2          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:39:23 | 17 | 60,4          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:39:25 | 18 | 58,0          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:39:26 | 19 | 64,4          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:39:28 | 20 | 53,4          | F1  |

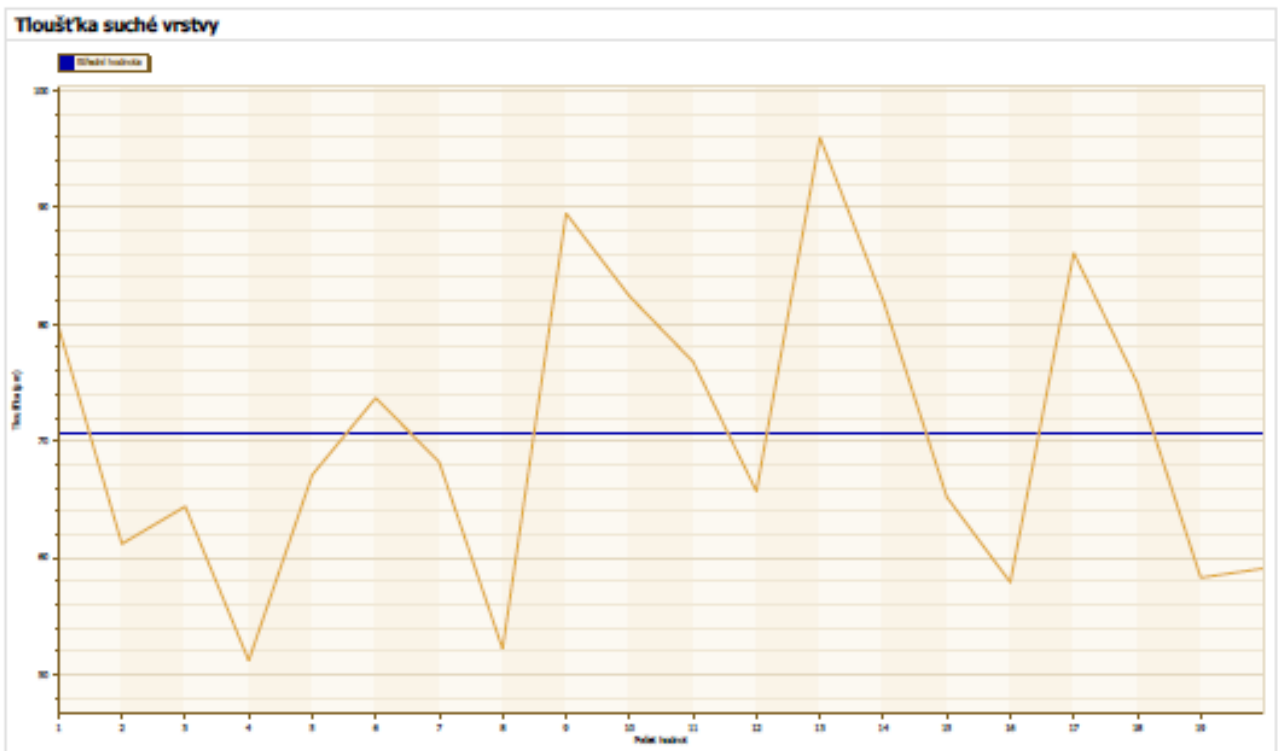
## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | B2                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:40:09 |



| Statistika souboru - Tloušťka suché vrstvy |                      | Meze souboru |   |
|--|----------------------|--------------|---|
| Počet hodnot                               | 20                   | Horní mez    | - |
| Střední hodnota                            | 70,39 $\mu\text{m}$  | Spodní mez   | - |
| Maximum                                    | 96,0 $\mu\text{m}$   | NDFT         | - |
| Minimum                                    | 51,2 $\mu\text{m}$   |              |   |
| Směrodatná odchylka                        | 12,61 $\mu\text{m}$  |              |   |
| +3 $\sigma$                                | 108,42 $\mu\text{m}$ |              |   |
| -3 $\sigma$                                | 52,76 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Koeficient variace                         | 17,9%                |              |   |

| Přístroj                  | Histogram           |
|---------------------------|---------------------|
| Typ přístroje             | Elcometer 456/4     |
| Název souboru v přístroji | B2                  |
| Datum vytvoření           | 3. 7. 2017 11:40:09 |
| Sériové číslo přístroje   | RF09673             |
| Sonda Typ                 | FNF1                |
| Sér. Č. Sondy             | SC05197             |
| Datum první hodnoty       | 3. 7. 2017 11:40:12 |
| Datum poslední hodnoty    | 3. 7. 2017 11:40:40 |
| Kalibrační metoda         | Hledké              |
| Silnější fólie (0)        | 125,0               |
| Tenčí fólie (0)           | 0,0                 |



## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | B2                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:40:09 |



| Datum a čas         | #  | Tloušťka (um) | Typ |
|---------------------|----|---------------|-----|
| 3. 7. 2017 11:40:12 | 1  | 79,8          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:40:14 | 2  | 61,2          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:40:15 | 3  | 64,4          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:40:16 | 4  | 51,2          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:40:18 | 5  | 67,1          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:40:19 | 6  | 73,7          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:40:21 | 7  | 68,2          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:40:22 | 8  | 52,2          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:40:24 | 9  | 89,5          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:40:25 | 10 | 82,4          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:40:26 | 11 | 76,8          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:40:27 | 12 | 65,7          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:40:29 | 13 | 96,0          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:40:30 | 14 | 82,0          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:40:33 | 15 | 65,2          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:40:34 | 16 | 57,9          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:40:36 | 17 | 86,1          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:40:37 | 18 | 75,0          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:40:39 | 19 | 58,3          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:40:40 | 20 | 59,1          | F1  |

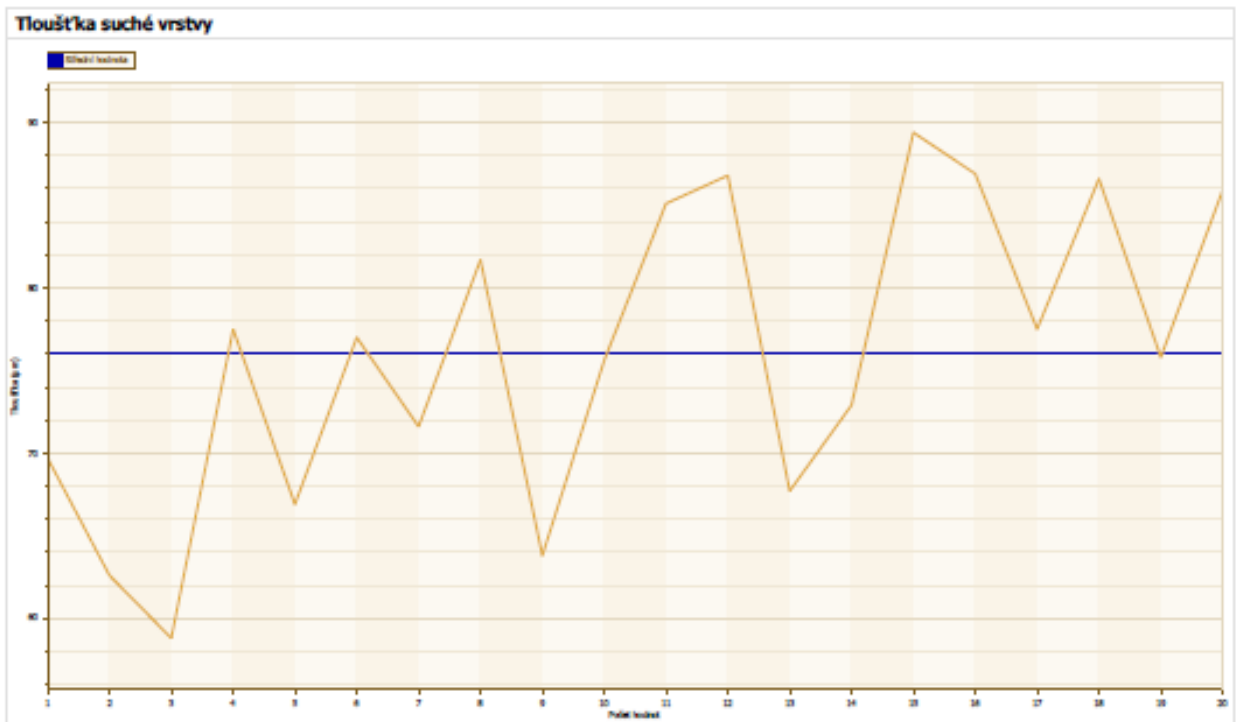
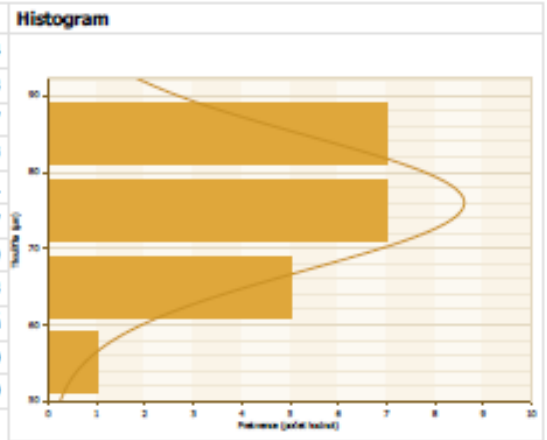
## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | B3                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:41:27 |



| Statistika souboru - Tloušťka suché vrstvy |                      | Meze souboru |   |
|--|----------------------|--------------|---|
| Počet hodnot                               | 20                   | Horní mez    | - |
| Střední hodnota                            | 75,99 $\mu\text{m}$  | Spodní mez   | - |
| Maximum                                    | 89,4 $\mu\text{m}$   | NDFT         | - |
| Minimum                                    | 38,8 $\mu\text{m}$   |              |   |
| Směrodatná odchylka                        | 9,15 $\mu\text{m}$   |              |   |
| +3 $\sigma$                                | 103,44 $\mu\text{m}$ |              |   |
| -3 $\sigma$                                | 48,54 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Koeficient variace                         | 12,0%                |              |   |

| Přístroj                  | Histogram           |
|---------------------------|---------------------|
| Typ přístroje             | Elcometer 456/4     |
| Název souboru v přístroji | B3                  |
| Datum vytvoření           | 3. 7. 2017 11:41:27 |
| Sériové číslo přístroje   | RF09675             |
| Sonda Typ                 | FNF1                |
| Sér. č. Sondy             | SC05197             |
| Datum první hodnoty       | 3. 7. 2017 11:41:29 |
| Datum poslední hodnoty    | 3. 7. 2017 11:41:33 |
| Kalibrační metoda         | Hladká              |
| Silnější fólie (0)        | 125,0               |
| Tenčí fólie (0)           | 0,0                 |



## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | B3                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:41:27 |



| Datum a čas         | #  | Tloušťka (um) | Typ |
|---------------------|----|---------------|-----|
| 3. 7. 2017 11:41:29 | 1  | 69,7          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:41:30 | 2  | 62,6          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:41:32 | 3  | 58,8          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:41:33 | 4  | 77,5          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:41:35 | 5  | 66,9          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:41:36 | 6  | 77,0          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:41:37 | 7  | 71,6          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:41:38 | 8  | 81,7          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:41:40 | 9  | 63,8          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:41:41 | 10 | 75,6          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:41:42 | 11 | 85,1          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:41:43 | 12 | 86,8          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:41:45 | 13 | 67,7          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:41:46 | 14 | 72,9          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:41:47 | 15 | 89,4          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:41:48 | 16 | 86,9          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:41:49 | 17 | 77,5          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:41:50 | 18 | 86,6          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:41:52 | 19 | 75,8          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:41:53 | 20 | 85,9          | F1  |

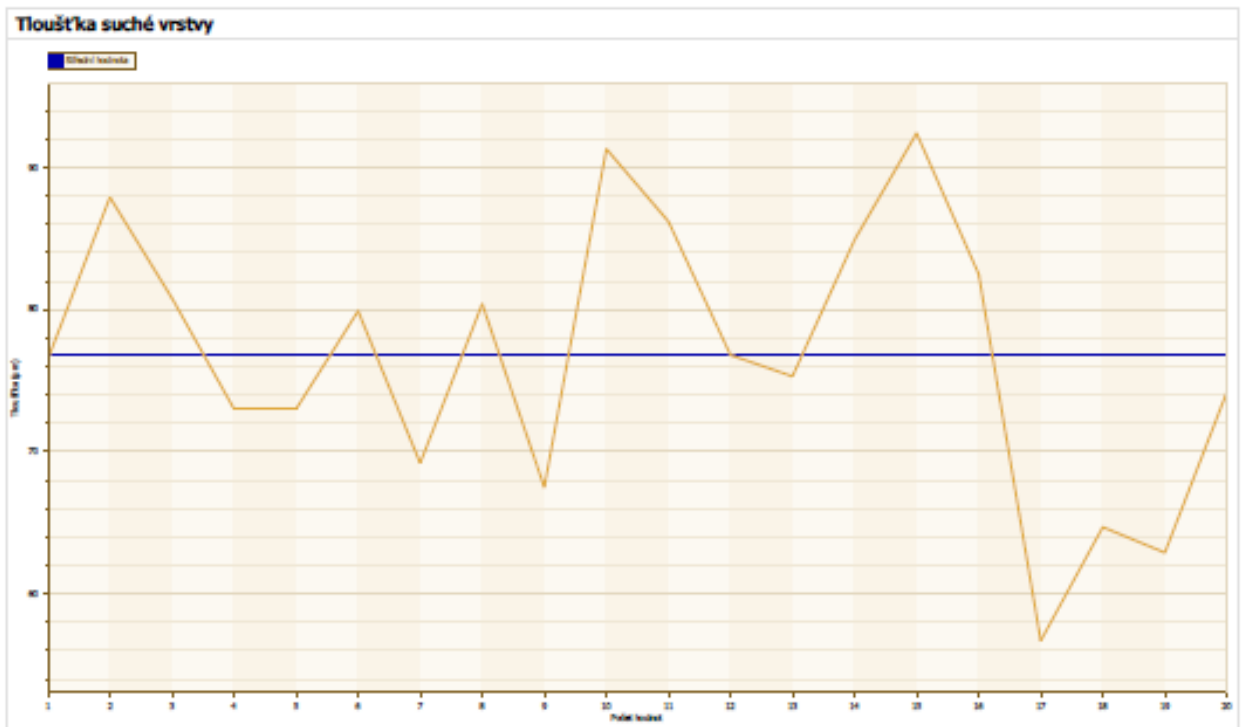
## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | B4                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:42:39 |



| Statistika souboru - Tloušťka suché vrstvy |                      | Meze souboru |   |
|--|----------------------|--------------|---|
| Počet hodnot                               | 20                   | Horní mez    | - |
| Střední hodnota                            | 76,81 $\mu\text{m}$  | Spodní mez   | - |
| Maximum                                    | 92,4 $\mu\text{m}$   | NDFT         | - |
| Minimum                                    | 56,7 $\mu\text{m}$   |              |   |
| Směrodatná odchylka                        | 9,34 $\mu\text{m}$   |              |   |
| +3 $\sigma$                                | 105,41 $\mu\text{m}$ |              |   |
| -3 $\sigma$                                | 48,20 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Koeficient variace                         | 12,4%                |              |   |

| Přístroj                  | Histogram           |
|---------------------------|---------------------|
| Typ přístroje             | Elcometer 436/4     |
| Název souboru v přístroji | B4                  |
| Datum vytvoření           | 3. 7. 2017 11:42:39 |
| Sériové číslo přístroje   | RF09675             |
| Sonda Typ                 | FNF1                |
| Sér. Č. Sondy             | SC05197             |
| Datum první hodnoty       | 3. 7. 2017 11:42:42 |
| Datum poslední hodnoty    | 3. 7. 2017 11:43:09 |
| Kalibrační metoda         | Hledkř              |
| Silnější fólie (0)        | 125,0               |
| Tenčí fólie (0)           | 0,0                 |



## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | B4                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:42:39 |



| Datum a čas         | #  | Tloušťka (mm) | Typ |
|---------------------|----|---------------|-----|
| 3. 7. 2017 11:42:42 | 1  | 76,5          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:42:43 | 2  | 87,9          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:42:45 | 3  | 80,8          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:42:46 | 4  | 73,0          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:42:47 | 5  | 73,0          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:42:48 | 6  | 79,9          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:42:49 | 7  | 69,2          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:42:51 | 8  | 80,4          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:42:52 | 9  | 67,5          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:42:54 | 10 | 91,3          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:42:55 | 11 | 86,2          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:42:56 | 12 | 76,8          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:42:57 | 13 | 75,3          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:42:59 | 14 | 84,9          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:43:00 | 15 | 92,4          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:43:03 | 16 | 82,5          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:43:05 | 17 | 56,7          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:43:06 | 18 | 64,7          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:43:07 | 19 | 62,9          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:43:09 | 20 | 74,2          | F1  |

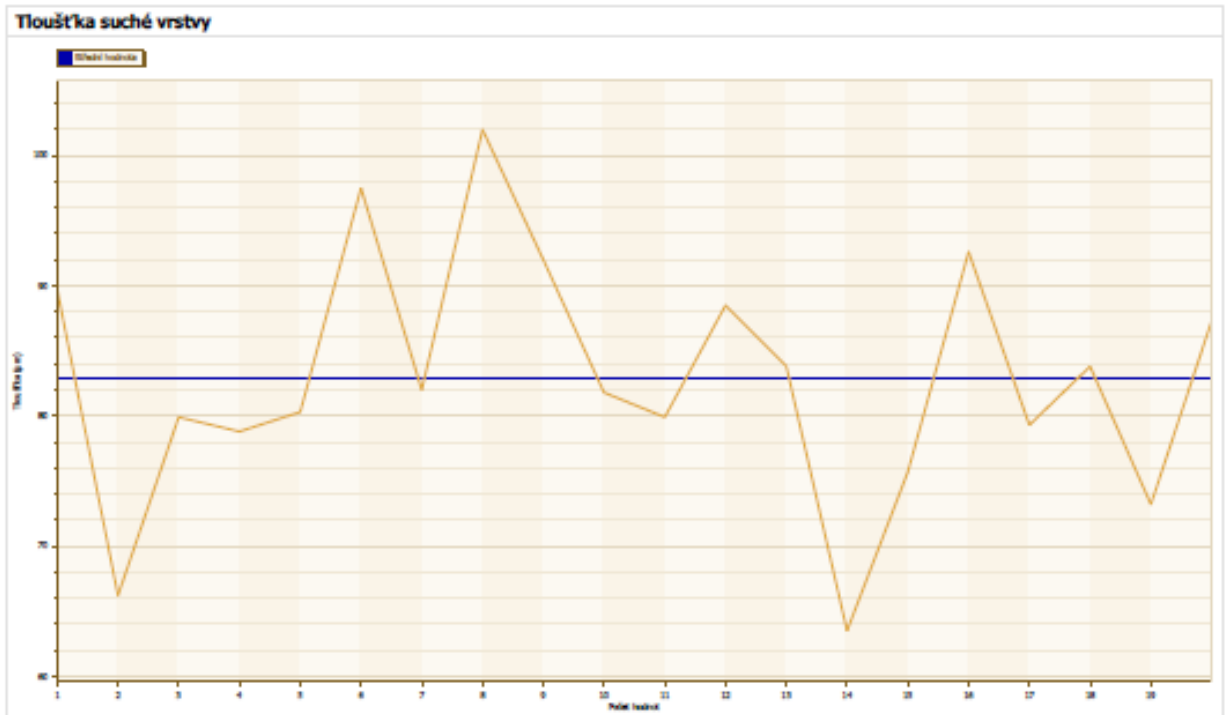
## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | B5                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:43:59 |



| Statistika souboru - Tloušťka suché vrstvy |           | Meze souboru |   |
|--|-----------|--------------|---|
| Počet hodnot                               | 20        | Horní mez    | - |
| Střední hodnota                            | 82,89 μm  | Spodní mez   | - |
| Maximum                                    | 102,0 μm  | NDFT         | - |
| Minimum                                    | 63,5 μm   |              |   |
| Směrodatná odchylka                        | 9,49 μm   |              |   |
| +3σ  | 111,36 μm |              |   |
| -3σ  | 54,42 μm  |              |   |
| Koeficient variace                         | 11,4%     |              |   |

| Přístroj                  | Histogram           |
|---------------------------|---------------------|
| Typ přístroje             | Elcometer 456/4     |
| Název souboru v přístroji | B5                  |
| Datum vytvoření           | 3. 7. 2017 11:43:59 |
| Sériové číslo přístroje   | RF09673             |
| Sonda Typ                 | FNF1                |
| Sér. Č. Sondy             | SC05197             |
| Datum první hodnoty       | 3. 7. 2017 11:44:01 |
| Datum poslední hodnoty    | 3. 7. 2017 11:44:27 |
| Kalibrační metoda         | Hledkě              |
| Silnější fólie [0]        | 125,0               |
| Teňší fólie [0]           | 0,0                 |





## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | B5                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:43:59 |



| Datum a čas         | #  | Tloušťka (mm) | Typ |
|---------------------|----|---------------|-----|
| 3. 7. 2017 11:44:01 | 1  | 89,7          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:44:03 | 2  | 66,2          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:44:04 | 3  | 79,9          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:44:05 | 4  | 78,8          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:44:07 | 5  | 80,3          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:44:08 | 6  | 97,5          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:44:09 | 7  | 82,0          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:44:11 | 8  | 102,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:44:12 | 9  | 92,0          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:44:14 | 10 | 81,8          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:44:15 | 11 | 79,9          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:44:16 | 12 | 88,5          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:44:18 | 13 | 83,8          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:44:19 | 14 | 63,5          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:44:20 | 15 | 75,7          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:44:21 | 16 | 92,6          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:44:23 | 17 | 79,3          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:44:24 | 18 | 83,8          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:44:25 | 19 | 73,2          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:44:27 | 20 | 87,3          | F1  |

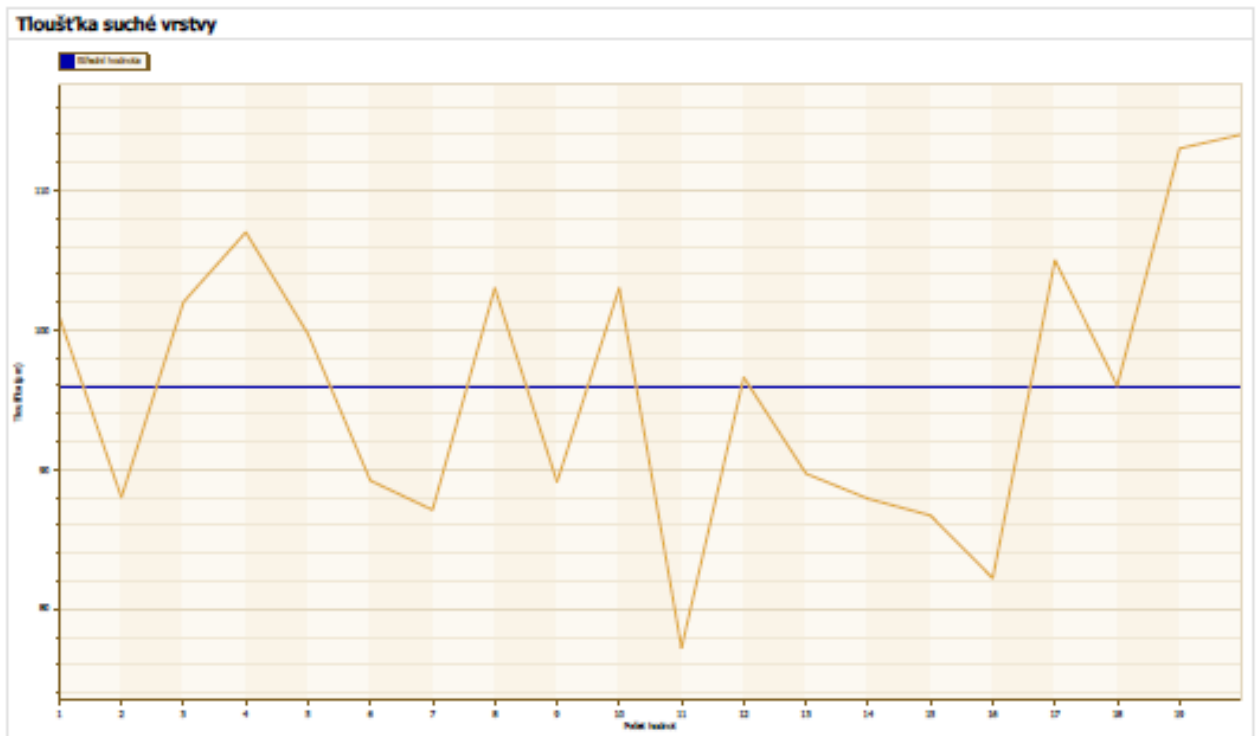
## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | B6                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:45:17 |



| Statistika souboru - Tloušťka suché vrstvy |                      | Meze souboru |   |
|--|----------------------|--------------|---|
| Počet hodnot                               | 20                   | Horní mez    | - |
| Střední hodnota                            | 95,87 $\mu\text{m}$  | Spodní mez   | - |
| Maximum                                    | 114,0 $\mu\text{m}$  | NDFT         | - |
| Minimum                                    | 77,2 $\mu\text{m}$   |              |   |
| Směrodatná odchylka                        | 10,16 $\mu\text{m}$  |              |   |
| +3 $\sigma$                                | 126,34 $\mu\text{m}$ |              |   |
| -3 $\sigma$                                | 65,40 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Koeficient variace                         | 10,6%                |              |   |

| Přístroj                  |                     | Histogram |  |
|---------------------------|---------------------|-----------|--|
| Typ přístroje             | Elcometer 456/4     |           |  |
| Název souboru v přístroji | B6                  |           |  |
| Datum vytvoření           | 3. 7. 2017 11:45:17 |           |  |
| Sériové číslo přístroje   | RF09675             |           |  |
| Sonda Typ                 | FNF1                |           |  |
| Sér. Č. Sondy             | SC05197             |           |  |
| Datum první hodnoty       | 3. 7. 2017 11:45:20 |           |  |
| Datum poslední hodnoty    | 3. 7. 2017 11:45:50 |           |  |
| Kalibrační metoda         | Hledká              |           |  |
| Silnější fólie (0)        | 125,0               |           |  |
| Tenčí fólie (0)           | 0,0                 |           |  |



## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | B6                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:45:17 |

| Datum a čas         | #  | TLouŠTKA (um) | Typ |
|---------------------|----|---------------|-----|
| 3. 7. 2017 11:45:20 | 1  | 101,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:45:22 | 2  | 88,0          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:45:24 | 3  | 102,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:45:25 | 4  | 107,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:45:27 | 5  | 99,7          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:45:29 | 6  | 89,2          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:45:30 | 7  | 87,1          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:45:31 | 8  | 103,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:45:33 | 9  | 89,1          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:45:34 | 10 | 103,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:45:36 | 11 | 77,2          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:45:37 | 12 | 96,6          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:45:40 | 13 | 89,7          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:45:42 | 14 | 87,9          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:45:43 | 15 | 86,7          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:45:44 | 16 | 82,2          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:45:46 | 17 | 105,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:45:47 | 18 | 96,0          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:45:49 | 19 | 113,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:45:50 | 20 | 114,0         | F1  |



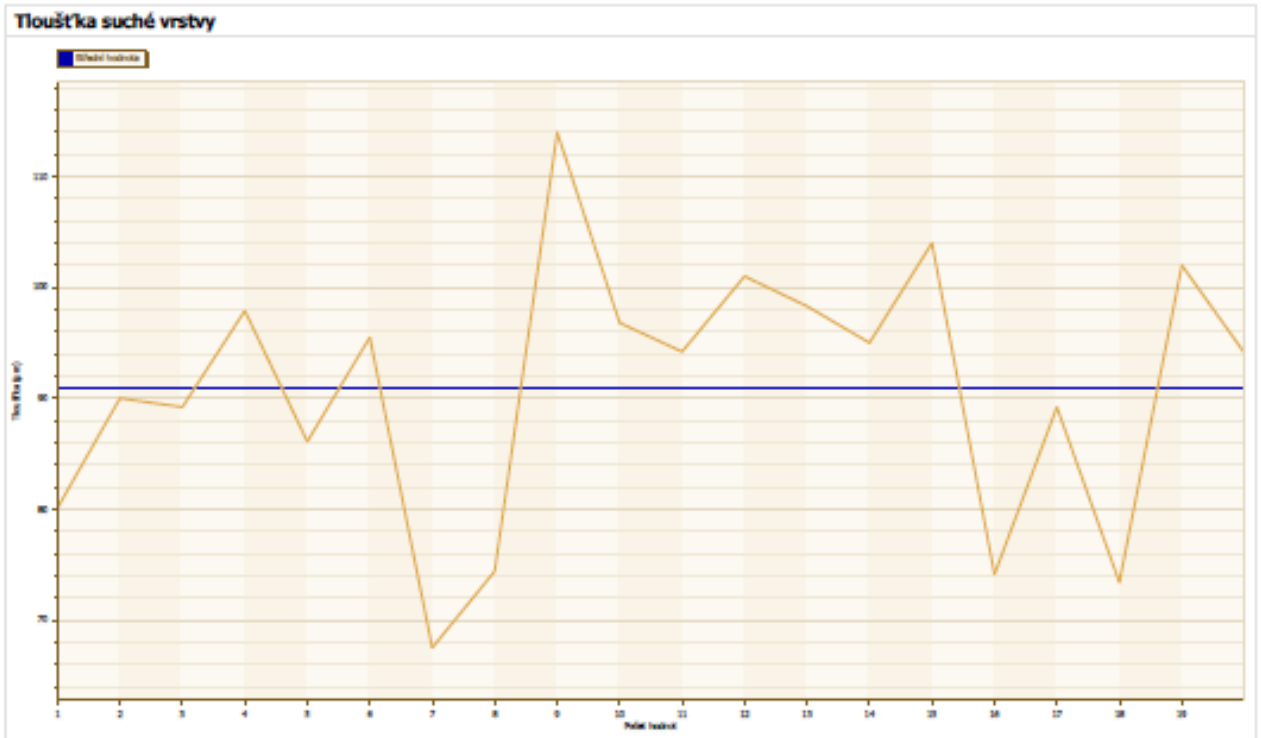
## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | B7                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:46:33 |



| Statistika souboru - Tloušťka suché vrstvy |                      | Meze souboru |   |
|--|----------------------|--------------|---|
| Počet hodnot                               | 20                   | Horní mez    | - |
| Střední hodnota                            | 90,84 $\mu\text{m}$  | Spodní mez   | - |
| Maximum                                    | 114,0 $\mu\text{m}$  | NDFT         | - |
| Minimum                                    | 67,3 $\mu\text{m}$   |              |   |
| Směrodatná odchylka                        | 11,88 $\mu\text{m}$  |              |   |
| +3 $\sigma$                                | 126,49 $\mu\text{m}$ |              |   |
| -3 $\sigma$                                | 55,19 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Koeficient variace                         | 13,1%                |              |   |

| Přístroj                  | Histogram           |
|---------------------------|---------------------|
| Typ přístroje             | Elcometer 436/4     |
| Název souboru v přístroji | B7                  |
| Datum vytvoření           | 3. 7. 2017 11:46:33 |
| Sériové číslo přístroje   | RF09675             |
| Sonda Typ                 | FNF1                |
| Sér. Č. Sonda             | SC05197             |
| Datum první hodnoty       | 3. 7. 2017 11:46:36 |
| Datum poslední hodnoty    | 3. 7. 2017 11:47:02 |
| Kalibrační metoda         | Hledká              |
| Silnější fólie (0)        | 125,0               |
| Tenčí fólie (0)           | 0,0                 |



Stránka 1

## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Název projektu  | dpko                |
| Název souboru   | B7                  |
| Datum vytvoření | 3. 7. 2017 11:46:33 |



| Datum a čas         | #  | TLOUŠTKA (um) | Typ |
|---------------------|----|---------------|-----|
| 3. 7. 2017 11:46:36 | 1  | 80,1          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:46:38 | 2  | 90,0          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:46:39 | 3  | 89,2          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:46:40 | 4  | 97,9          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:46:41 | 5  | 86,1          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:46:43 | 6  | 95,5          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:46:44 | 7  | 67,5          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:46:46 | 8  | 74,4          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:46:47 | 9  | 114,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:46:49 | 10 | 96,8          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:46:50 | 11 | 94,2          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:46:51 | 12 | 101,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:46:52 | 13 | 98,3          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:46:54 | 14 | 95,0          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:46:55 | 15 | 104,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:46:57 | 16 | 74,1          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:46:58 | 17 | 89,2          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:46:59 | 18 | 73,4          | F1  |
| 3. 7. 2017 11:47:01 | 19 | 102,0         | F1  |
| 3. 7. 2017 11:47:02 | 20 | 94,1          | F1  |

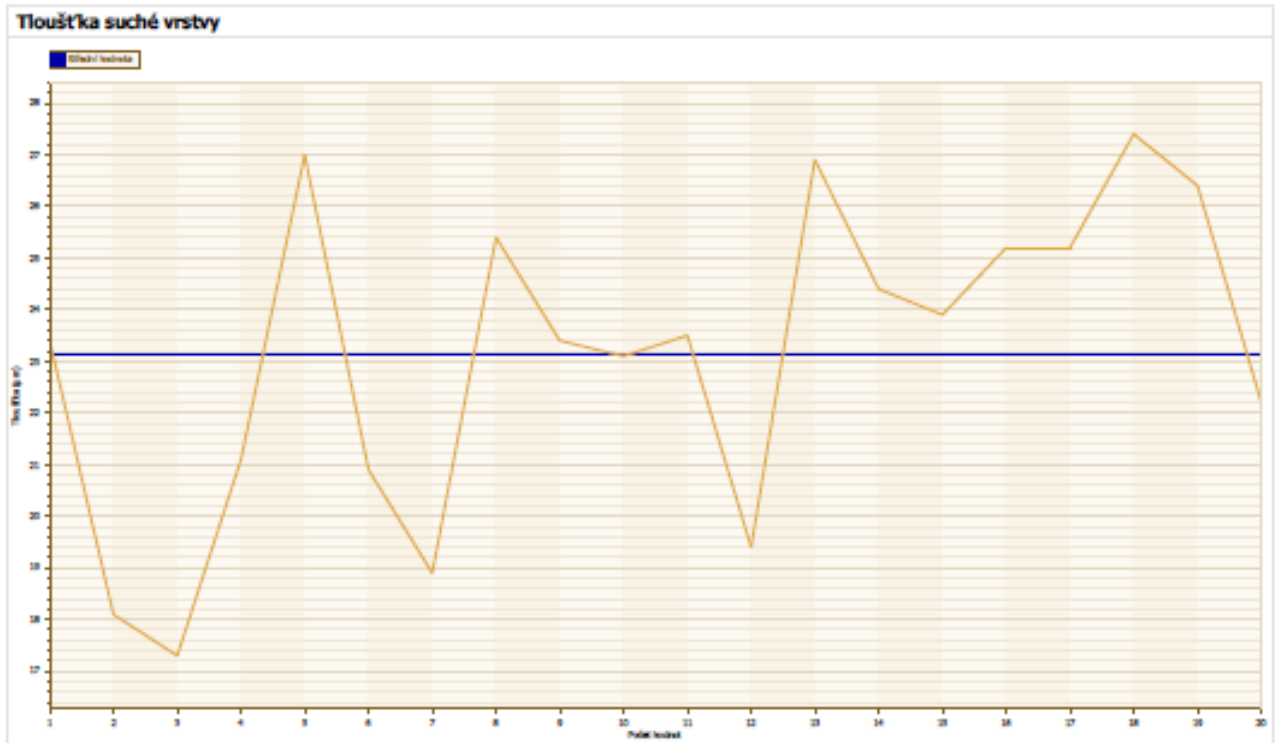
## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                      |
|-----------------|----------------------|
| Název projektu  | dpko                 |
| Název souboru   | C6                   |
| Datum vytvoření | 31. 7. 2017 11:13:47 |



| Statistika souboru - Tloušťka suché vrstvy |                     | Meze souboru |   |
|--|---------------------|--------------|---|
| Počet hodnot                               | 20                  | Horní mez    | - |
| Střední hodnota                            | 23,15 $\mu\text{m}$ | Spodní mez   | - |
| Maximum                                    | 27,4 $\mu\text{m}$  | NDFT         | - |
| Minimum                                    | 17,3 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Směrodatná odchylka                        | 3,04 $\mu\text{m}$  |              |   |
| +3 $\sigma$                                | 32,27 $\mu\text{m}$ |              |   |
| -3 $\sigma$                                | 14,04 $\mu\text{m}$ |              |   |
| Koeficient variace                         | 13,1%               |              |   |

| Přístroj                  | Histogram            |
|---------------------------|----------------------|
| Typ přístroje             | Elcometer 436/4      |
| Název souboru v přístroji | C1                   |
| Datum vytvoření           | 31. 7. 2017 11:13:47 |
| Sériové číslo přístroje   | RF09675              |
| Sonda Typ                 | FNF1                 |
| Sér. Č. sondy             | SC05197              |
| Datum první hodnoty       | 31. 7. 2017 11:13:55 |
| Datum poslední hodnoty    | 31. 7. 2017 11:14:19 |
| Kalibrační metoda         | Hledká               |
| Silnější fólie (0)        | 127,0                |
| Tenčí fólie (0)           | 0,0                  |



## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                      |
|-----------------|----------------------|
| Název projektu  | dpko                 |
| Název souboru   | C6                   |
| Datum vytvoření | 31. 7. 2017 11:13:47 |



| Datum a čas          | #  | Tloušťka (um) | Typ |
|----------------------|----|---------------|-----|
| 31. 7. 2017 11:13:55 | 1  | 23,4          | FI  |
| 31. 7. 2017 11:13:57 | 2  | 18,1          | FI  |
| 31. 7. 2017 11:13:58 | 3  | 17,3          | FI  |
| 31. 7. 2017 11:13:59 | 4  | 21,1          | FI  |
| 31. 7. 2017 11:14:01 | 5  | 27,0          | FI  |
| 31. 7. 2017 11:14:02 | 6  | 20,9          | FI  |
| 31. 7. 2017 11:14:03 | 7  | 18,9          | FI  |
| 31. 7. 2017 11:14:05 | 8  | 25,4          | FI  |
| 31. 7. 2017 11:14:06 | 9  | 23,4          | FI  |
| 31. 7. 2017 11:14:07 | 10 | 23,1          | FI  |
| 31. 7. 2017 11:14:08 | 11 | 23,5          | FI  |
| 31. 7. 2017 11:14:10 | 12 | 19,4          | FI  |
| 31. 7. 2017 11:14:11 | 13 | 26,9          | FI  |
| 31. 7. 2017 11:14:12 | 14 | 24,4          | FI  |
| 31. 7. 2017 11:14:13 | 15 | 23,9          | FI  |
| 31. 7. 2017 11:14:14 | 16 | 25,2          | FI  |
| 31. 7. 2017 11:14:16 | 17 | 25,2          | FI  |
| 31. 7. 2017 11:14:17 | 18 | 27,4          | FI  |
| 31. 7. 2017 11:14:18 | 19 | 26,4          | FI  |
| 31. 7. 2017 11:14:19 | 20 | 22,2          | FI  |

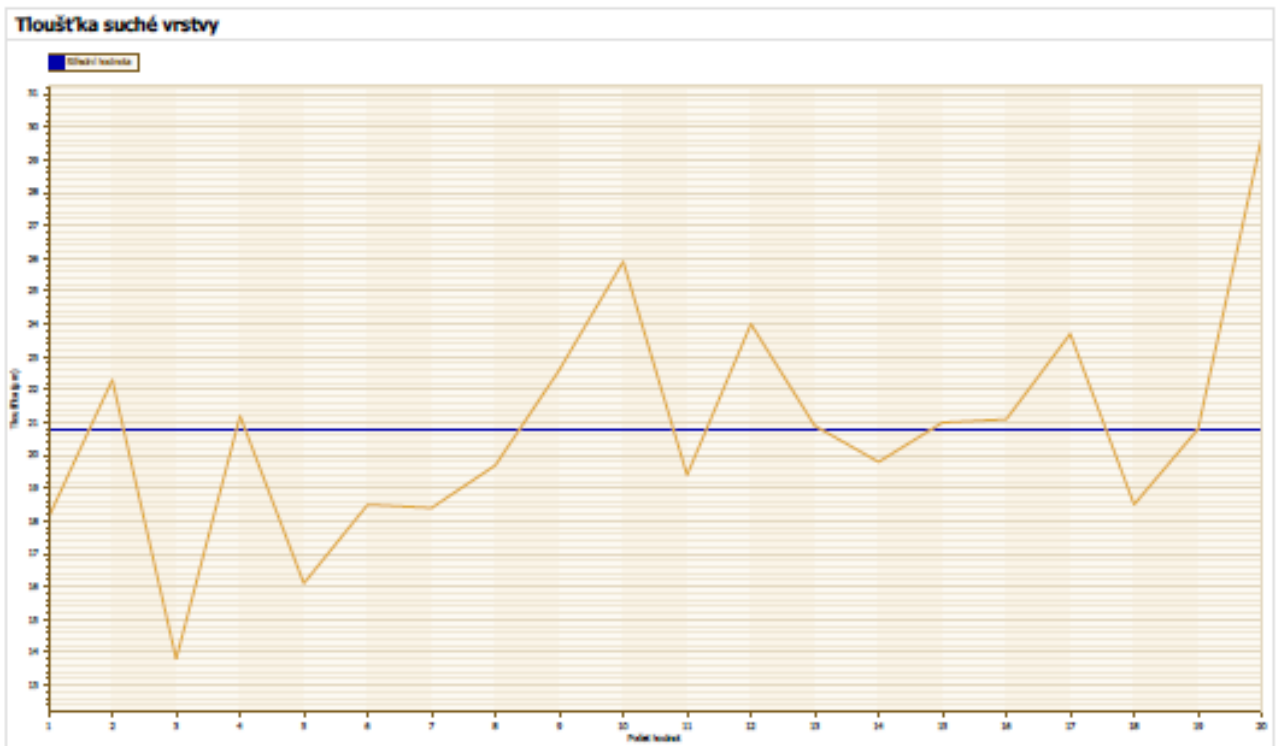
## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                      |
|-----------------|----------------------|
| Název projektu  | dpko                 |
| Název souboru   | C7                   |
| Datum vytvoření | 31. 7. 2017 11:15:09 |



| Statistika souboru - Tloušťka suché vrstvy |                     | Meze souboru |   |
|--|---------------------|--------------|---|
| Počet hodnot                               | 20                  | Horní mez    | - |
| Střední hodnota                            | 20,78 $\mu\text{m}$ | Spodní mez   | - |
| Maximum                                    | 29,7 $\mu\text{m}$  | NDFT         | - |
| Minimum                                    | 13,8 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Směrodatná odchylka                        | 3,47 $\mu\text{m}$  |              |   |
| +3 $\sigma$                                | 31,18 $\mu\text{m}$ |              |   |
| -3 $\sigma$                                | 10,37 $\mu\text{m}$ |              |   |
| Koeficient variace                         | 16,7%               |              |   |

| Přístroj                  | Histogram            |
|---------------------------|----------------------|
| Typ přístroje             | Elcometer 456/4      |
| Název souboru v přístroji | C2                   |
| Datum vytvoření           | 31. 7. 2017 11:15:09 |
| Sériové číslo přístroje   | RF09673              |
| Sonda Typ                 | FNF1                 |
| Sér. č. sondy             | SC05197              |
| Datum první hodnoty       | 31. 7. 2017 11:15:12 |
| Datum poslední hodnoty    | 31. 7. 2017 11:15:33 |
| Kalibrační metoda         | Hledká               |
| Sinější fólie (0)         | 127,0                |
| Tenčí fólie (0)           | 0,0                  |





## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                      |
|-----------------|----------------------|
| Název projektu  | dpko                 |
| Název souboru   | C7                   |
| Datum vytvoření | 31. 7. 2017 11:15:09 |



| Datum a čas          | #  | Tloušťka (mm) | Typ |
|----------------------|----|---------------|-----|
| 31. 7. 2017 11:15:12 | 1  | 18,1          | F1  |
| 31. 7. 2017 11:15:13 | 2  | 22,3          | F1  |
| 31. 7. 2017 11:15:14 | 3  | 13,8          | F1  |
| 31. 7. 2017 11:15:16 | 4  | 21,2          | F1  |
| 31. 7. 2017 11:15:17 | 5  | 16,1          | F1  |
| 31. 7. 2017 11:15:18 | 6  | 18,5          | F1  |
| 31. 7. 2017 11:15:19 | 7  | 18,4          | F1  |
| 31. 7. 2017 11:15:20 | 8  | 19,7          | F1  |
| 31. 7. 2017 11:15:21 | 9  | 22,6          | F1  |
| 31. 7. 2017 11:15:23 | 10 | 25,9          | F1  |
| 31. 7. 2017 11:15:24 | 11 | 19,4          | F1  |
| 31. 7. 2017 11:15:25 | 12 | 24,0          | F1  |
| 31. 7. 2017 11:15:26 | 13 | 20,9          | F1  |
| 31. 7. 2017 11:15:27 | 14 | 19,8          | F1  |
| 31. 7. 2017 11:15:28 | 15 | 21,0          | F1  |
| 31. 7. 2017 11:15:29 | 16 | 21,1          | F1  |
| 31. 7. 2017 11:15:30 | 17 | 23,7          | F1  |
| 31. 7. 2017 11:15:31 | 18 | 18,5          | F1  |
| 31. 7. 2017 11:15:32 | 19 | 20,8          | F1  |
| 31. 7. 2017 11:15:33 | 20 | 29,7          | F1  |

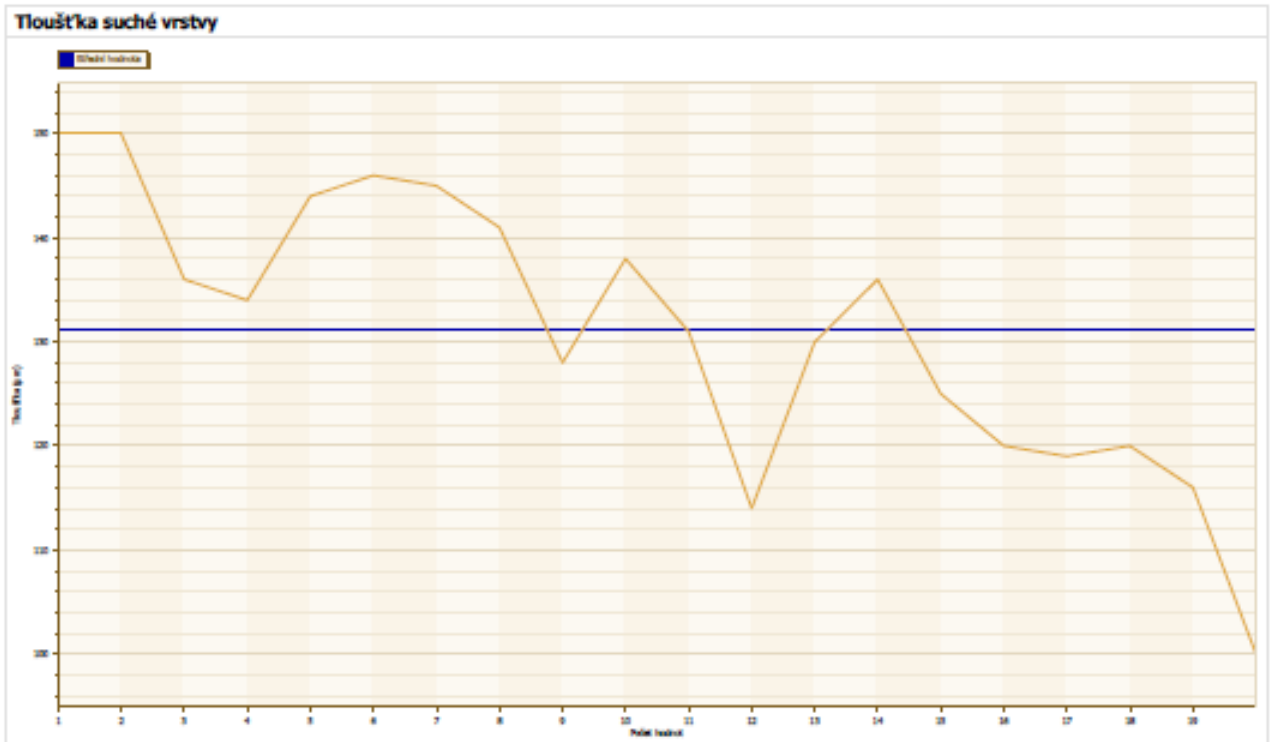
## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                      |
|-----------------|----------------------|
| Název projektu  | dpko                 |
| Název souboru   | D6                   |
| Datum vytvoření | 31. 7. 2017 11:16:05 |



| Statistika souboru - Tloušťka suché vrstvy |                      | Meze souboru |   |
|--|----------------------|--------------|---|
| Počet hodnot                               | 20                   | Horní mez    | - |
| Střední hodnota                            | 131,15 $\mu\text{m}$ | Spodní mez   | - |
| Maximum                                    | 150,0 $\mu\text{m}$  | NDFT         | - |
| Minimum                                    | 100,0 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Směrodatná odchylka                        | 13,43 $\mu\text{m}$  |              |   |
| +3 $\sigma$                                | 171,44 $\mu\text{m}$ |              |   |
| -3 $\sigma$                                | 90,86 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Koeficient variace                         | 10,2%                |              |   |

| Přístroj                  | Histogram            |
|---------------------------|----------------------|
| Typ přístroje             | Elcometer 436/4      |
| Název souboru v přístroji | D1                   |
| Datum vytvoření           | 31. 7. 2017 11:16:05 |
| Sériové číslo přístroje   | RF09673              |
| Sonda Typ                 | FNF1                 |
| Sér. Č. Sonda             | SC05197              |
| Datum první hodnoty       | 31. 7. 2017 11:16:09 |
| Datum poslední hodnoty    | 31. 7. 2017 11:16:29 |
| Kalibrační metoda         | Hladká               |
| Silnější fólie (0)        | 127,0                |
| Tenčí fólie (0)           | 0,0                  |



## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                      |
|-----------------|----------------------|
| Název projektu  | dpko                 |
| Název souboru   | D6                   |
| Datum vytvoření | 31. 7. 2017 11:16:05 |



| Datum a čas          | #  | Tloušťka (um) | Typ |
|----------------------|----|---------------|-----|
| 31. 7. 2017 11:16:09 | 1  | 150,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:10 | 2  | 150,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:11 | 3  | 136,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:12 | 4  | 134,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:13 | 5  | 144,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:14 | 6  | 146,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:15 | 7  | 145,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:16 | 8  | 141,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:17 | 9  | 128,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:18 | 10 | 138,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:19 | 11 | 131,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:20 | 12 | 114,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:22 | 13 | 130,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:23 | 14 | 136,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:24 | 15 | 125,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:25 | 16 | 120,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:26 | 17 | 119,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:27 | 18 | 120,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:28 | 19 | 116,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:29 | 20 | 100,0         | F1  |

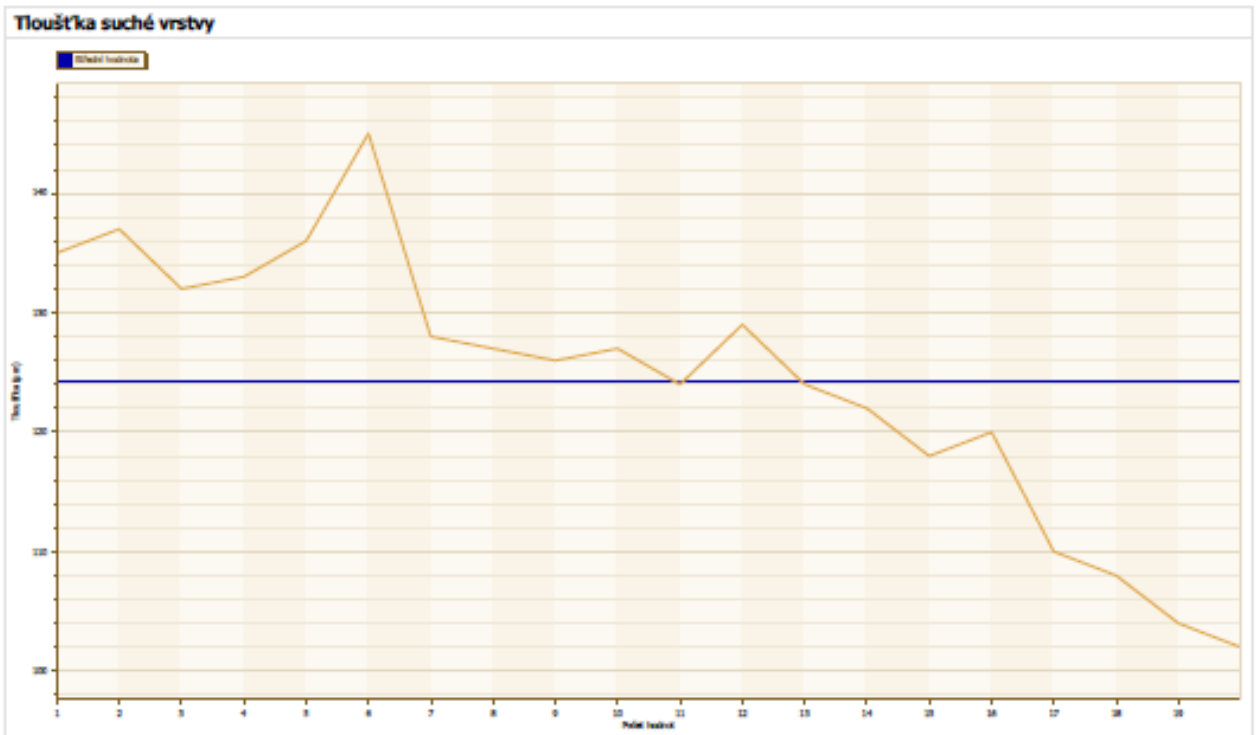
## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                      |
|-----------------|----------------------|
| Název projektu  | dpko                 |
| Název souboru   | D7                   |
| Datum vytvoření | 31. 7. 2017 11:16:52 |



| Statistika souboru - Tloušťka suché vrstvy |                      | Meze souboru |   |
|--|----------------------|--------------|---|
| Počet hodnot                               | 20                   | Horní mez    | - |
| Střední hodnota                            | 124,33 $\mu\text{m}$ | Spodní mez   | - |
| Maximum                                    | 143,0 $\mu\text{m}$  | NDFT         | - |
| Minimum                                    | 102,0 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Směrodatná odchylka                        | 11,41 $\mu\text{m}$  |              |   |
| +3 $\sigma$                                | 158,57 $\mu\text{m}$ |              |   |
| -3 $\sigma$                                | 90,13 $\mu\text{m}$  |              |   |
| Koeficient variace                         | 9,2%                 |              |   |

| Přístroj                  | Histogram            |
|---------------------------|----------------------|
| Typ přístroje             | Elcometer 436/4      |
| Název souboru v přístroji | D2                   |
| Datum vytvoření           | 31. 7. 2017 11:16:52 |
| Sériové číslo přístroje   | RF09673              |
| Sonda Typ                 | FNF1                 |
| Sér. č. Sonda             | SC05197              |
| Datum první hodnoty       | 31. 7. 2017 11:16:54 |
| Datum poslední hodnoty    | 31. 7. 2017 11:17:30 |
| Kalibrační metoda         | Hladká               |
| Sinější fólie (0)         | 127,0                |
| Tenčí fólie (0)           | 0,0                  |



## Inspekční protokol - Tloušťka suché vrstvy

|                 |                      |
|-----------------|----------------------|
| Název projektu  | dpko                 |
| Název souboru   | D7                   |
| Datum vytvoření | 31. 7. 2017 11:16:52 |



| Datum a čas          | #  | TLouŠTKA (mm) | Typ |
|----------------------|----|---------------|-----|
| 31. 7. 2017 11:16:54 | 1  | 135,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:55 | 2  | 137,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:56 | 3  | 132,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:58 | 4  | 133,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:16:59 | 5  | 136,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:17:00 | 6  | 145,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:17:01 | 7  | 128,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:17:02 | 8  | 127,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:17:03 | 9  | 126,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:17:04 | 10 | 127,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:17:07 | 11 | 124,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:17:11 | 12 | 129,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:17:12 | 13 | 124,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:17:13 | 14 | 122,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:17:25 | 15 | 118,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:17:26 | 16 | 120,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:17:27 | 17 | 110,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:17:28 | 18 | 108,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:17:29 | 19 | 104,0         | F1  |
| 31. 7. 2017 11:17:30 | 20 | 102,0         | F1  |