

Příloha č.1 - Návrh úpravy PKO

**STAVEBNÍ POPIS (pro výběrové řízení) motorová nákladní loď – „ZVÍKOV“
malé plavidlo s vlastním pohonem,**

oddíl 3.Ocelová konstrukce,

článek 3.2 Vlastní těleso strana 6-7/23,

Protikorozní ochrana lodního tělesa (dále jen PKO) – originální zadání.

PKO vnější povrch – pod čarou ponoru

Tryskání ocelové konstrukce na SA 2,5 až 3

Metalizace ZnAl, tloušťka 80 μm

Penetrační nátěr, tloušťka 120 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota

Podkladní nátěr, tloušťka 120 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota

Finální nátěr antacitový šedý odstín (RAL 7016), tloušťka 120 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota

Celkem tloušťka 440 μm

PKO vnější povrch – nad čarou ponoru a vnější povrch kormidelny

Tryskání ocelové konstrukce na SA 2,5 až 3

Metalizace ZnAl, tloušťka 80 μm

Penetrační nátěr, tloušťka 120 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota

Podkladní nátěr, tloušťka 120 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota

Finální nátěr telešedý odstín (RAL 7047), kormidelna bílý odstín (RAL 9002),

tloušťka 120 μm , polyuretanová vrchní nátěrová hmota

Celkem tloušťka 440 μm

PKO podpalubí a balastní nádrže

Tryskání ocelové konstrukce na SA 2,5 až 3

Penetrační nátěr, tloušťka 120 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota

Podkladní nátěr, tloušťka 120 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota

Finální nátěr antacitový šedý odstín (RAL 7016), tloušťka 120 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota

Celkem tloušťka 360 μm

PKO vnitřní povrch kormidelny

Tryskání ocelové konstrukce na SA 2,5 až 3

Penetrační nátěr, tloušťka 120 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota

Podkladní nátěr, tloušťka 120 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota

Finální nátěr bílý odstín (RAL 9002), tloušťka 120 μm , polyuretanová vrchní nátěrová hmota

Celkem tloušťka 360 μm

Protikoroziční ochrana lodního tělesa (dále jen PKO) – návrh úpravy zadání.

PKO vnější povrch – pod čarou ponoru

Tryskání ocelové konstrukce na SA 2,5 až 3

Metalizace ZnAl, tloušťka 80 μm

Penetrační nátěr, tloušťka 40 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota

Podkladní nátěr, tloušťka 120 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota

Finální nátěr antacitový šedý odstín (RAL 7016), tloušťka 120 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota

Celkem tloušťka 360 μm

PKO vnější povrch – nad čarou ponoru a vnější povrch kormidelny

Tryskání ocelové konstrukce na SA 2,5 až 3

Metalizace ZnAl, tloušťka 80 μm

Penetrační nátěr, tloušťka 40 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota

Podkladní nátěr, tloušťka 120 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota

Finální nátěr telešedý odstín (RAL 7047), kormidelna bílý odstín (RAL 9002), tloušťka 120 μm , polyuretanová vrchní nátěrová hmota

Celkem tloušťka 360 μm

PKO podpalubí (strojovna)

Tryskání ocelové konstrukce na SA 2,5 až 3

Základní nátěr, tloušťka 100 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota
nátěr šedý odstín (RAL 9001)

~~Podkladní nátěr, tloušťka 120 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota~~

Celkem tloušťka 100 μm

PKO balastní nádrže

Tryskání ocelové konstrukce na SA 2,5 až 3

První vrstva, tloušťka 150 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota

Druhá vrstva, tloušťka 150 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota
odstín (RAL 7035),

Celkem tloušťka 300 μm

Účelně navržené změny odstínů RAL mají zesvětlit vnitřní prostory, nikdy se nepoužívá tmavý odstín z bezpečnostních důvodů!!!

PKO vnitřní povrch kormidelny

Tryskání ocelové konstrukce na SA 2,5 až 3

Základní nátěr, tloušťka 100 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota (RAL 9010)

~~Podkladní nátěr, tloušťka 120 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota (RAL 9010)~~

Celkem tloušťka 100 μm

PKO vnější povrch kormidelny

Tryskání ocelové konstrukce na SA 2,5 až 3

Základní nátěr, tloušťka 80 μm , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota

Podkladní nátěr, tloušťka **80 μm** , vysoko sušinná epoxidová nátěrová hmota Finální nátěr bílý odstín (**RAL 9010**), tloušťka 120 μm , polyuretanová vrchní nátěrová hmota

Celkem tloušťka 280 μm

Obecně dle našich zkušeností nedoporučujeme metalizaci Zn Al pro nemožnost dodržení aplikačních podmínek u takto velkých lodních těles.