



Potvrda br. 01-017225/0113962
Certificate No.

POTVRDA O TIPNOM ODOBRENJU TYPE APPROVAL CERTIFICATE

Potvrđuje se da ovaj proizvod udovoljava Pravilima za klasifikaciju brodova, Dio 1. - Opći propisi, Odjeljak 3. - Tipno odobrenje proizvoda.
This is to certify that this product complies with the Rules for the classification of ships, Part 1 - General requirements, Chapter 3 - Type approval of products.

TIP I OPIS PROIZVODA:
TYPE AND DESCRIPTION OF PRODUCT:

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

PROIZVOĐAČ:
MANUFACTURER:

ITW Performance Polymers

Bay150
Shannon Industrial Estate
Shannon
County Clare
IRELAND

PROIZVOD UDOVOLJAVA SLIJEDEĆIM PRAVILIMA/PROPISIMA:
THE PRODUCT MEETS FOLLOWING RULES/REGULATIONS:

Pravila za klasifikaciju brodova, Dio 24. – Nemetalni materijali
Rules for the Classification of Ships, Part 24. – Non-metallic Materials.

DETALJI O PROIZVODU I UVJETIMA CERTIFIKACIJE DANI SU NA POLEĐINI.
FURTHER DETAILS OF THE PRODUCT AND CONDITIONS FOR CERTIFICATION ARE GIVEN OVERLEAF.

ODOBRENJE VRLJEDI DO: 2029-08-28
APPROVAL IS VALID UNTIL:

Mjesto i datum: Split, 2025-08-18
Place and date:

M.P. _____
(Seal)

Marinko Popović, dipl.ing.

NAPOMENA: Ova potvrda nije valjana ako se proizvod ili način njegove proizvodnje promijenio u odnosu na tipno ispitani proizvod. Proizvođač treba obavijestiti Hrvatski registar brodova o bilo kojoj izmjeni na proizvodu kako bi ishodio valjanu potvrdu.
NOTE: This certificate is not valid for equipment, the design or manufacture of which has been varied or modified from the specimen tested. The manufacturer should notify Croatian Register of Shipping of any modification or changes to the product in order to obtain a valid certificate.

PODROBNJI OPIS PROIZVODA:
DETAILED PRODUCT DESCRIPTION:

Fizičke karakteristike (vidi Tech.. Bull. EP36 prop 241116) :

Physical Properties (see Tech.. Bull. EP36 prop 241116) :

Tvrdoća po Barcol, ASTM D 2583, /Barcol Hardness:	- 55
Vlačna čvrstoća, ASTM D 638 /Tensile Strength:	- 49,4 N/mm ²
Tlačna čvrstoća, ASTM D 395 / Compressive Strength:	- 164 N/mm ²
Modul tlačne čvrstoće, ASTM D 395 /Compressive Modulus:	- 5610 N/mm ²
Otvrdnjavanje/Cured:	- 13°C → 47 h; 16°C → 48 h; 21°C → 28 h

PODRUČJE PRIMJENE / POSEBNI GRANIČNI UVJETI:
APPLICATION / LIMITATIONS:

Temeljenje opreme i uređaja, kao i druge primjene u brodogradnji.

Foundations of equipment as well as other applications in shipbuilding.

Za termeljenje motora, reduktora, porivnih ležajeva, statvenih cijevi, te ostalih strojeva, moraju se zadovoljiti slijedeća ograničenja:

For chocking engines, reduction gears, thrust bearings, stern tubes, deck machinery, the following limitations for maximum pressure and temperature on the chocks are not to exceed:

Najveća dopuštena temp. površine/Max. Service Temperature (°C):	20	30	40	50	60	70	80	90	100
Najveći dopušteni površinski pritisak/Max. Total Surface Pressure: (MPa):	12,0	11,1	10,0	8,7	7,8	6,4	5,0	3,7	2,1

DOKUMENTACIJA ZA TIPNO ODOBRENJE:
TYPE APPROVAL DOCUMENTATION:

Tehnička specifikacija i Priručnik za izradu, kontrolu i označavanje elemenata.

Technical specifications and manual for preparation, quality control and labeling of element

OZNAČAVANJE PROIZVODA:
MARKING OF PRODUCT:

Naziv proizvođača ili trgovački naziv; Tip proizvoda, datum proizvodnje i identifikacijski broj proizvoda.

Name of manufacturer or trademark, Product type, Date of manufacture and type number identification.

UVJETI ZA CERTIFIKACIJU:
CONDITIONS FOR CERTIFICATION:

Tehnička dokumentacija (plan i proračun) se podnosi na odobrenje u svakom pojedinom slučaju. Parametre nanošenja i instalacije, treba provjeriti nakon probnog rada i hlađenja uređaja. Informacije o tome se isporučuju s dokumentacijom. Potrebno je slijediti upute proizvođača za primjenu. Nakon otvrdnjavanja u temeljnim pločama i prije stezanje priteznih vijaka ispitivanje tvrdoće po Barcolu ne smije biti manji od 40.

Chocking plan with boltstress-calculation shall be submitted for approval in each particular case. The tightening of engine and reduction gear holding down bolts, controlled at installation, is to be checked after trial trip when cooled down. Information about this is to be given at the delivery of the compound.

The manufacturer's instructions to casting and curing of the compound are to be followed. After hardening of the chocks and prior to tightening of the holding-down bolts a Barcol hardness test has to be performed with a result of at least 40.