

PROTOKOL č.11 85 0470 16 00

o vecnom odovzdaní a prevzatí dokončenej stavby: „Radničná veža, obnova ciferníka hodín“ v MČ Bratislava – Staré Mesto

I. Účastníci

Vlastník:	Hlavné mesto SR Bratislava Primaciálne nám. 1 814 99 Bratislava
zastúpený:	JUDr. Ivo Nesrovnal, LL.M. primátor Hl. mesta SR Bratislavy
Odovzdávajúci:	Generálny investor Bratislavy Zápotožská 5 852 92 Bratislava
zastúpený:	PhDr. Vladimír Gašperák riaditeľ
Preberajúci:	Múzeum mesta Bratislavy Radničná ul. č.1 815 18 Bratislava
zastúpený:	PhDr. Peter Hyross riaditeľ

II. Dôvod odovzdania

Hlavné mesto SR Bratislava je vlastníkom stavby so súp. č. 501 situovanej na pozemku registra „C“ KN parc. č. 1, k. ú. Staré Mesto, zapísanej na LV č. 1656.

Múzeum mesta Bratislavy v súlade so Štatútom hlavného mesta SR Bratislavy zabezpečuje správu Národnej kultúrnej pamiatky – budovy súpisné číslo 501 postavennej na pozemku p.č.1, na základe Protokolu o zverení majetku hlavného mesta zo dňa 24.8.1994.

Zmluvné strany sa v súlade so Štatútom hlavného mesta SR Bratislavy a na základe splnomocnenia Hlavného mesta SR Bratislavy dohodli na odovzdaní stavby „**Radničná veža, obnova ciferníka hodín**“ po jej dokončení, do majetku Hlavnému mestu SR Bratislavy a správy príslušnej mestskej organizácie, ktorou je Múzeum mesta Bratislavy, ako označený preberajúci.

III. Predmet odovzdania

Predmetom odovzdania a prevzatia je dokončená stavba: **Radničná veža, obnova ciferníka hodín** uskutočnená na budove súpisné číslo 501 postavennej na pozemku p.č.1, k. ú. Staré Mesto v správe Múzea mesta Bratislava.

Miesto stavby: Bratislava, Mestská časť Bratislava – Staré Mesto
k. ú. Staré Mesto parc. č. 1 súpisné číslo 501

Stavebník: Hlavné mesto SR Bratislava
Primaciálne nám. 1
814 99 Bratislava

Zhotoviteľ: Mgr. Andrej Baník - BARDI
Mateja Bela 8
811 06 Bratislava

Stavebné povolenie - ohlásenie udržiavacích prác vydala
Mestská časť Bratislava – Staré Mesto
Vajanského nábrežie 3
814 21 Bratislava

Udržiavacie práce realizované na plochách ciferníkov hodín a ručičiek hodinového stroja hodín na fasáde Radničnej veže v rozsahu reštaurátorskej obnovy a podmienok vydaného rozhodnutia KPÚ boli dokončené a odovzdané do užívania správcovi Múzeu mesta Bratislavy preberacím konaním, ktoré sa uskutočnilo dňa 08.06.2016.

IV. Hodnota odovzdávaného a preberaného majetku

Pre účely výkonu správy sa odovzdávaný majetok začleňuje v súlade so Štatútom Hlavného mesta SR Bratislavy organizácií, ktorá vykonáva operatívnu správu v nasledovnom finančnom objeme:

Múzeum mesta Bratislavy – príspevková organizácia mesta Bratislavy

Názov majetku	suma v Eur
dokl. č./FA č. 020616 udržiavacie práce	19 992,00
v celkovej hodnote v €	19 992,00

slovom: Devätnásťtisícdeväťstodeväťdesiatdva eur

V. Termín a dôsledky odovzdania a prevzatia

V súlade s čl. II. tohto protokolu Generálny investor Bratislavy vecne odovzdáva a Múzeum mesta Bratislavy preberá predmet odovzdania definovaný v čl. III a IV. tohto protokolu dňom podpísania protokolu poslednou zo zmluvných strán. Uvedeným dňom prechádza vlastníctvo dokončenej stavby na Hlavné mesto SR Bratislavu a v rovnaký deň vzniká správa predmetu prevodu v prospech organizácie Múzeum mesta Bratislavy so všetkými právami a povinnosťami vlastníka a správcu.

Súčasne sa nadobúda hodnota stavby podľa čl. V. odpisuje z účtu rozostavanosti 042 odovzdávajúcej organizácie.

VI. Ostatné ustanovenia

Protokol nadobudne platnosť dňom jeho podpisu poslednou zo zmluvných strán. Protokol je povinne zverejňovanou listinou podľa § 5a zákona č. 211/2000 Z.z. o slobodnom prístupe k informáciám v znení neskorších predpisov a nadobúda účinnosť podľa ust. § 47a ods.1 zákona č. 40/1964 Zb. v znení neskorších predpisov dňom nasledujúcim po dni jeho zverejnenia na webovom sídle Hlavného mesta SR Bratislavy.

Tento protokol bol vyhotovený v 14-ich, slovom: štrnástich rovnopisoch. Hlavné mesto SR Bratislava obdrží šesť rovnopisov, Generálny investor Bratislavy štyri vyhotovenia a Múzeom mesta Bratislavy rovnako štyri rovnopisy tohto protokolu.

Súčasťou vecného odovzdania a prevzatia je Zoznam príloh (dokladov), tvoriaci prílohu č. 1, ktorý obsahuje :

- záverečnú dokumentáciu predmetných prác spracovaných zhotoviteľom obnovy Mgr. Andrejom Baníkom v júni 2016,
- technické listy materiálov použitých pri obnove,
- plán užívania z dôvodu dlhodobého zachovania obnovenej farebnosti a tým predĺženia životnosti vzhľad plochy ciferníkov,
- kópiu dokl. č./FA č. 020616 - udržiavacie práce zo dňa 09.06.2016

a ktorý Generálny investor Bratislavy odovzdal Múzeu mesta Bratislavy listom zn. 1111/2016/222 zo dňa 01.07.2016.

Všetky zúčastnené strany tohto protokolu súčasne prehlasujú, že si Protokol o vecnom odovzdaní a prevzatí dokončenej stavby prečítali, porozumeli jeho obsahu a súhlasia so všetkými jeho ustanoveniami, čo potvrdzujú svojím podpisom.

V Bratislave dňa 5.9.2016

Odovzdávajúci:

Preberajúci:

.....
PhDr. Vladimír Gašperák, v.r.
riaditeľ

.....
PhDr. Peter Hyross, v.r.
riaditeľ

Vlastník:

.....
JUDr. Ivo Nesrovnal, LL.M., v.r.
primátor hl. mesta SR Bratislavy

PUVP

Plán užívania verejnej práce

Evidenčné číslo:.....

Stavba: Radničná veža – rekonštrukcia ciferníka hodín

Stavebník: Generálny investor Bratislavy

Záporožská 5, 85292 Bratislava 5

Zhotoviteľ: Mgr. Andrej Baník – BARDI

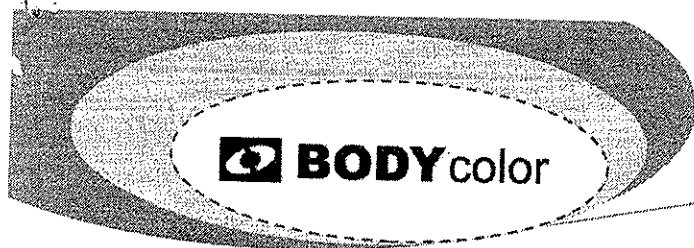
Mateja Bela 8, 81106 Bratislava

Dátum: 9.6.2016

Plochy ciferníkov sú opatrené povrchovou úpravou, ktorá nevyžaduje žiadne ďalšie ošetrovanie. Doporučujeme raz za tri roky povrch ciferníkov zľahka umyť navlhčenou hubkou od atmosférických povlakov bez použitia agresívnych saponátov. Zakázané je použiť prostriedky obsahujúce abrazívne materiály, kyseliny alebo organické rozpúšťadlá. Nie je povolené ani použitie zdrsnených brúsnych hubiek, drôtených kefiiek alebo kovovej vaty.

BARDI
Mgr. Andrej Baník
Mateja Bela 8

.....
Mgr. Andrej Baník



Body Color s.r.o.
TEL : +420 481 540 511 email: objednavky@bodycolor.cz
STUDENSKA 1727 TURNOV 51101
IČO: 27543790 DIČ: CZ27543790
Web: www.bodycolor.cz

Body Tmel s Hliníkem-ALU

Body Tmel Soft je Dvousložkový, polyesterový tmel s hliníkem. Je vhodný na kovové i dřevěné povrchy. Je jemný, má velkou plnicí schopnost. Má dobré vlastnosti i v silnějších vrstvách. Dobře snáší otřesy a chvění. Rychle schne, je snadno brousitelný brusnými papíry zrnitosti P80 - 120 a dává hladký a neporézní povrch.

Pro tmelení velkých a středních nerovností karoserií (cca 2 - 5mm). Vhodný na kov i dřevo.

INFORMACE O VÝROBKU

Druh	: Polyesterový dvousložkový stěrkový tmel s jemnou konzistencí
Způsob aplikace	: Pružnou stěrkou
Ředění	: Neředí se
Tužidlo	: BODY HARDENER dodává se s tmelem. Max. objemový poměr tužení: 2 - 3%
Doba schnutí	: 10 - 20 min/20°C
Odstíny	: Hliníkový
Skladovatelnost	: Skladujte mezi 5°C až 40 °C

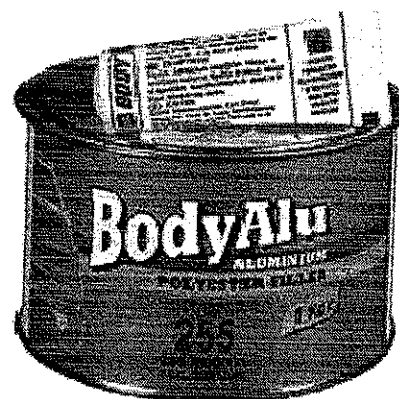
PŘÍPRAVA POVRCHU - APLIKACE

Opravený povrch zdrsnit (broušením). Odstranit korozi. Odmastit Body Antisilem a osušit.

Připravit potřebné množství tmelu a tužidla ve stanoveném poměru. Dobře promíchat. Spotřebovat do 5 - 7 minut. Tmelit stěrkou, tloušťka jedné vrstvy 3 - 5 mm.

Po vytvrzení přebrousit za sucha brusným papírem zrnitosti P120. Při broušení pod vodou je nutné povrch důkladně vysušit!

Před lakováním emaily je nutné vzniklé nedodělky (chyby po brusných papírech) přetmelit jemným tmelem, větší plochy stříkacím tmelem a základovým plničem BODY 333 (334, 335). Aplikaci neprovádějte na přímém slunci



TECHNICKÝ LIST GALVINOL (3202)

DISTRIBÚTOR/VÝROBCA

Tradix Slovakia spol. s r. o.
Kovaľská 1A
040 15 Košice
IČO: 36 177 831
tel.: + 421 55 728551-3
e-mail: tradix@tradix.sk

RUST-OLEUM Netherlands B.V
4700 AC Roosendaal
Holandsko

POPIS

GALVINOL /3202/ je špeciálny základový prípravok určený na povrchy so zlou priľnavosťou – predovšetkým na pozinkovanú oceľ a farebné kovy. GALVINOL sa nanáša v čo najtenšej vrstve. Pevne priľnie na podklad a zostáva mierne lepivý. Tým je umožnené kvalitné priľnutie vrchných náterov k podkladu. Prípravok je zložený z rozpúšťadla, z akrylovej živice a zo špeciálnej prísady. Teoreticky možno z 1 litra GALVINOLU ošetriť až 35m² plochy.
Aplikuje sa štetcom alebo vzduchovým striekaním.

DOPORUČENÉ POUŽITIE

Základový prípravok GALVINOL 3202 sa používa na hladké nepórovité podklady so zlou priľnavosťou, ako je pozinkovaný plech, nerezová oceľ, hliník, meď, sklo, porcelán a iné hladké povrchy. Vhodným vrchným náterom je Alkyton a Alkyton KL.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Výsledná úprava: lepkavý
Farba: modrastá/transparentná
Hustota: 0,87 kg/l
Sušina: 6,9% obj. 3,2% váhová
Viskozita: 16 – 24sec, Fordov pohárik 4 pri 20°C
Doporučená hrúbka náteru: sa neuvádza

Zasychanie	20°C / 50% RV
Na dotyk	zostáva lepivý
Pre manipuláciu	zostáva lepivý
Pretierateľný	po 30min najneskôr do 24 hodín

* RV = relatívna vlhkosť vzduchu

Tepelná odolnosť: 100°C (suché teplo).

VÝDATNOSŤ

Teoretická: 35 m²/litr
Praktická: závisí od faktorov ako je drsnosť podkladu, straty materiálu počas aplikácie a pod.

PRÍPRAVA POVRCHU

Odstráňte olej, masť a akúkoľvek inú kontamináciu povrchu alkalickým (RO ND 14) alebo tlakovým (parným) čistením v kombinácii s vhodnými detergentmi. Staré nátery musia byť odstránené úplne. Znečistenie soľami, bielou hrdzou a inými produktmi oxidácie odstráňte podľa možnosti škrabkou, oceľovou kefou alebo chemicky, prípravkom Rust-Oleum Sufra-etch RO 108. Povrch musí byť počas aplikácie suchý a čistý. GALVINOL sa neodporúča použiť tam, kde ochranná vrstva zinku neplní svoju funkciu a plech koroduje. Takéto miesta ošetríte základovými nátermi PRIMER +(569-580) alebo Penetrátor 769.

NÁVOD NA POUŽITIE

Prípravok pred použitím dôkladne premiešajte. Najlepšie výsledky dosiahnete tenkým rovnomerným filmom.

APLIKÁCIA A RIEDENIE

Prípravok podľa možnosti neried'te. Nízka viskozita umožňuje ľahké nanášanie takmer za všetkých podmienok.

Štetec: 20% S6001 –S6005 používajte štetce s dlhými prírodnými štetinami.

Vzduchové striekanie: veľkosť trysky 0,7-1,2 mm tlak: 2-4 bary

Ak je nutné v prípade vzduchového striekania pridať riedidlo, použite S6001 až do 100%. **Bezvzduchové striekanie a nanášanie valčekom sa neodporúča.**

TECHNICKÝ LIST

ČISTENIE

Riedidlo C6000

PODMIENKY APLIKÁCIE

Povolená teplota vzduchu upravovaného povrchu a farby je medzi 5 a 35°C, relatívna vlhkosť vzduchu má byť nižšia ako 85%. Teplota povrchu musí byť najmenej 3°C nad rosným bodom.

POZNÁMKA

Aby ste predišli usadzovaniu prachu a špiny na lepkavom povrchu pretierajte vrchnými nátermi pokiaľ je to možné ihneď po uplynutí 30 minút.

BEZPEČNOSŤ

Karta bezpečnostných údajov.

SKLADOVATEĽNOSŤ

Päť rokov od dátumu výroby v uzavretých nádobách na suchom, dobre vetranom mieste pri teplotách 5-35° C . Vyvarovať sa priamemu slnečnému žiareniu.

BALENIE

0,25 l

0,75 l

5,00 l

Táto informácia je podaná v dobrom úmysle. Výrobca ani dovozca nezodpovedá za akékoľvek riziko alebo nároky, ktoré môžu vyplývať z používania jeho výrobkov mimo jeho dohľad. Spoločnosť si vyhradzuje právo upraviť údaje bez predchádzajúceho oznámenia.

TECHNICKÝ LIST ALKYTON HLADKÝ

DISTRIBÚTOR/VÝROBCA

Tradix Slovakia spol. s r. o.
Kovaľská 1A
040 15 Košice
IČO: 36 177 831
tel.: + 421 55 7288551-3
e-mail: tradix@tradix.sk

RUST-OLEUM Netherlands B.V
4700 AC Roosendaal
Holandsko

POPIS

ALKYTON je náterová hmota na báze alkydových živíc modifikovaných uretánmi. Náter ALKYTON vykazuje vynikajúcu pružnosť, odolnosť voči úderu a dobrú charakteristiku zasychania i pri nižších teplotách /od + 5°C /. ALKYTON kryje v 1 vrstve v celom spektre dodávaných odtieňov. Účinné antikorózne pigmenty vytvárajú dlhodobú antikoróziu ochranu. Výrobok má veľmi dobrú priľnavosť aj na skorodovaný povrch po ručnom očistení. Použitie rozpúšťadlá dodávajú výrobku vynikajúcu zlievateľnosť - pri aplikácii štetcom možno dosiahnuť vzhľad podobnej kvality ako pri striekaní. Modifikácia alkydových živíc uretánmi dodáva výrobku dlhodobú farebnú stálosť a podstatne predlžuje lesk.

DOPORUČENÉ POUŽITIE

ALKYTON je predovšetkým určený na náter nových ale aj skorodovaných železných kovov v exteriéroch. ALKYTON možno aplikovať priamo na kov v prostredí s miernym priemyselným znečistením, alebo použiť v systéme so základnými nátermi RUST - OLEUM na kovové konštrukcie vystavené agresívnejšiemu priemyselnému prostrediu. Zvýšenie antikorózneho ochrany možno dosiahnuť v systéme s rýchlo schnúcim antikoróznym základom PRIMER+. Tam, kde nemožno povrch dobre očistiť použite antikorózny základ PENETRÁTOR. V prípade priemyselných aplikácií používajte základné nátery RO 1060, RO 1080 Nový a zoxidovaný pozinkovaný plech vyžaduje predúpravu pomocou základného náteru GALVINOL.

Vďaka svojej extrémnej pružnosti a odolnosti voči pôsobeniu vonkajších vplyvov možno ALKYTON nanášať aj na drevo v exteriéroch.

ALKYTON je možné použiť aj na náter betónu. Nie je však určený na náter betónových podláh.

ALKYTON nie je vhodný pre nátery detských hračiek a pre styk s potravinami.

ALKYTON nie je určený pre trvalý ponor.

ALKYTON je možné nanášať štetcom, valčekom a striekaním.

Vzhľad:

lesklý, satén, čierna a biela aj v matnom prevedení

Farba:

vybrané odtiene RAL + strieborná a zlatá
/Na objednávku zákazníka je možné pripraviť akýkoľvek odtieň RAL/

Hustota:

1.07 kg/litr ± 0.1 v závislosti na odtieni

Sušina:

52.5% obj. ± 2 v závislosti na odtieni

Viskozita:

105-110 KU pri 20°C

Doporučená hrúbka náteru:

50µm suchý film = 95µm mokry film v jednej vrstve /ak je náter aplikovaný ako samozákladový v exteriéroch, je doporučené pre dlhodobú antikoróziu ochranu nanášať dve vrstvy, alebo použiť vhodné základné farby/.

Maximálna hrúbka 1 vrstvy náteru:

80µm suchý film = 150µm mokry film.
Ak je nanášaná väčšia vrstva náteru, doba zasychania bude podstatne predĺžená.

Tepelná odolnosť:

90 °C (suché teplo) pri zvýšenej teplote môže dôjsť k vyblednutiu farby.

TECHNICKÉ ÚDAJE

TECHNICKÝ LIST

Zasychanie Podľa ASTM D1640-69

Zasychanie	20°C / 50% RV	5°C / 60% RV	30°C / 50% RV
Na prach	2 hodiny	3 hodiny	1,5 hodiny
Na dotyk	4 hodiny	6 hodín	3 hodiny
Pre manipuláciu	8 hodín	16 hodín	6 hodín
Pretierateľný	16 hodín	24 hodín	8 hodín
Celkom vytvrdený	7 dní	14 dní	5 dní

* RV = relatívna vlhkosť vzduchu

VÝDATNOSŤ

Teoretická: 10,5 m²/lتر pri 50µm suchého filmu, v závislosti na odtieni.

Praktická: závisí od faktorov ako je poréznosť a drsnosť podkladu, straty materiálu počas aplikácie a pod.

PRÍPRAVA POVRCHU

Odstráňte olej, masť a akúkoľvek inú kontamináciu povrchu alkalickým (RO ND 14) alebo tlakovým (parným) čistením v kombinácii s vhodnými detergentmi. Odstráňte okraje, korózne splodiny a zvyšky starých farieb škrabkou a oceľovou kefou na stupeň St 2/3 (ISO 8501-1: 1988) alebo otrieskajte na stupeň Sa 2¹/₂. Staré, dobre priľnuté nátery zdrsnite pre zaistenie dobrej priľnavosti a overte kompatibilitu s nátermi RUST-OLEUM. Povrch musí byť pred aj počas aplikácie suchý a čistý.

NÁVOD K POUŽITIU

Farbu pred použitím dôkladne premiešajte. Pokiaľ je to možné tak neriedte / riedenie je nevyhnutné pokiaľ aplikáciu robíte pri nízkych teplotách/. Vysoké nariadenie znižuje podiel sušiny a tým aj hrúbku náterového filmu. Riedenie môže ovplyvniť dobu zasychania.

V prostredí C1 –C2 sa obvykle nanáša na vhodný základ v jednej vrstve. V prostredí C3-C4 je obvykle nutné aplikovať 2 vrstvy základného náteru a jednu vrstvu Alkytonu, v prípade oceli, a 2 vrstvy Alkytonu v prípade galvanizovaného povrchu.

APLIKÁCIA A RIEDENIE

Štetec: Používajte ploché štetce s prírodným dlhým vlasom. Najprv natrite farbou kritické miesta – hrany, zlé prístupné miesta, matice a hlavice skrutiek, nity atď. Po zaschnutí urobte kompletný náter. Riedenie max. 10% obj. riedidla S 6005.

Valček: Používajte perlonové 8mm, alebo mohérové 4-6 mm valčeky. Nanášajte farbu rovnomerne v jednom smere. Vyhnite sa opakovaným ťahom valčeka na jednom mieste a tlačeniu na valček. Aplikácia valčekom môže vyžadovať naniesenie dvoch vrstiev na dosiahnutie doporučenej hrúbky suchého filmu 50µm. Riedenie max. 10% obj. riedidla S 6005.

Vzduchové striekanie: Riedenie 10 - 30% obj. riedidla S 6001. veľkosť trysky: 1-1,5mm tlak 2-4 bary. Kontrolujte hrúbku mokrého filmu.

Bezvzduchové striekanie: Riedenie až 20% obj. riedidla S 6001 veľkosť trysky: 0,009-0,013 inch tlak kvapaliny: 150-200 barov. Kontrolujte hrúbku mokrého filmu. Vyvarujte sa nanášaniu nadlimitných hrúbok filmu.

Čistenie nástrojov: Riedidlo S 6005, C 6000.

TECHNICKÝ LIST

PODMIENKY APLIKÁCIE

Povolená teplota vzduchu, upravovaného povrchu a farby je medzi 5 a 35°C, relatívna vlhkosť vzduchu má byť nižšia než 85%. Teplota povrchu musí byť najmenej 3°C nad rosným bodom. Náter je až do úplného vyzretia náchylnejší k mechanickému poškodeniu. Pri dlhšom kontakte dvoch natretých plôch pod tlakom, môže dôjsť k ich zlepeniu.

Vystavenie náteru hmle, rose alebo vysokej vlhkosti a kondenzácií v prvých hodinách po aplikácii môže viesť k zmatneniu náteru a urýchlenému vzniku korózie. Optimálne podmienky pre aplikáciu sú: teplota 20°C a relatívna vlhkosť pod 70%. K náteru musí byť zaistený počas schnutia dostatočný prívod vzduchu.

0,25 - 0,75 - 5,0 litrov

BALENIE

BEZPEČNOSŤ

Karta bezpečnostných údajov.

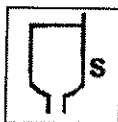
SKLADOVATEĽNOSŤ

Päť rokov od dátumu výroby v uzavretých nádobách na suchom, dobre vetranom mieste pri teplotách 5-35° C. Vyvarovať sa priamemu slnečnému žiareniu

Táto informácia je podávaná v dobrom úmysle. Výrobca ani dovozca nezodpovedá za akékoľvek riziko alebo nároky, ktoré môžu vyplývať z používania jeho výrobkov mimo jeho dohľad. Spoločnosť si vyhradzuje právo upraviť údaje bez predchádzajúceho oznámenia.



Technical Data Sheet n° 0448-GB

CLEARCOATS**09890 – MACROFAN HS 2000 MATT****UHS Hardeners**
1000 ml +
150 ml +
250-350 ml**HS Hardeners**
1000 ml +
250 ml +
300-350 ml16-17" DIN4
at 20° CPot life at 20° C:
6-8 hØ 1,2-1,4 mm
4 Atm
HVLP:
Ø 1,4 mm
2,5 Atm
N° of coats: 2

10-15 min.

Air drying at 20°C
Tack free: 2-4 h
Through-dry 16-24 h
Low bake at 60°C
30 min.**DESCRIPTION**

Two-pack acrylic matt clear.

USE

Suitable for finishing cars and motorcycles parts already coated with Matt Basecoat, series HYDROFAN or BSB.

CHARACTERISTICS

- Easy to apply
- Very good scratch resistance
- Uniform matt aspect
- Very good light and weather resistance
- Suitable to be used mixed with 09896 MACROFAN HS 2000 SAT to obtain different matt levels

SUBSTRATE PREPARATION

Can be applied on surfaces already coated with HYDROFAN or BSB Matt Basecoat after flash-off.
The product can be applied directly on ABS or PC/ABS substrates after degreasing with 00617 PLASTIC CLEANER.

APPLICATION

Spray application.

Mixing ratio:	By weight and by volume	
	HS Hardeners	UHS Hardeners
09890 MACROFAN HS 2000 MATT	1000 parts	1000 parts
00174 - 00362 - 00379 HS HARDENERS	250 parts	
MH100 - MH110 - MH115 UHS HARDENERS		150 parts
00740 -00741 -00742 -00755 THINNERS AUTOREFINISHING	300-350 parts	250-350 parts

Pot-life at 20 °C: 6-8 hours

Spray viscosity at 20°C: 16-17" DIN 4

Air cap Ø: 1.2 - 1.4 mm (traditional guns); 1.4 mm (HVLP guns)

Air pressure: 4 Atm (traditional guns); 2.5 Atm (HVLP guns)

Number of coats: 2

Suggested film thickness: 25-30 µ

Coverage (theoretic value): 1 l mixture = 7.5 m² by 25 µ

DIR 2004/42/CE: Special finishes IIB/e – VOC ready for use 840 g/l**This product ready for use contains at most 700 g/l VOC**

DRYING TIME

Air drying at 20 °C

Handling: 2-4 hours

Through-dry: 16-24 hours

Low bake at 60 °C (object's temperature):

30 min. after 10-15' flash-off at 20 °C or when the surface has become uniform matt

NOTES

In order to obtain different matt / glossy degrees in the two-coat paint process, follow the mixing ratios between clearcoats, hardeners and thinners as follows:

AREAS SUBJECTED TO DIR. 2004/42/CE

GLOSS LEVEL	CLEARCOATS			HARDENER	THINNER
	09890	09896	MC411/MC420		
EXTREME MATT (ca. 10^)	100			15	25-35
MATT (ca. 20^)	50	50		15	25-35
SATIN (ca. 30^)		100		15	25-35
SEMI-MATT (ca. 40^)		95	5	15	25-35
GLOSSY			100	50	0-5

AREAS NOT SUBJECTED TO DIR. 2004/42/CE

GLOSS LEVEL	CLEARCOATS			HARDENER	THINNER
	09890	09896	09792		
EXTREME MATT (ca. 10^)	100			25	20-35
MATT (ca. 20^)	50	50		25	30-35
	90		10	25	25-35
SATIN (ca. 30^)		100		25	30-35
	85		15	30	25-35
SEMIMATT (ca. 40^)		80	20	30	25-35
	80		20	30	25-35
GLOSSY			100	50	10-20

NOTA BENE:

The panels have been painted as follows:

- Matt Basecoat: HYDROFAN BASECOAT
- CLEARCOAT: prepared with hardener and MEDIUM thinner and applied with 2 coats (flash off between coats until complete matt)
- DRYING: 30 min. at 60°C

The gloss level indicated on the tables refers to measuring carried out according to DIN67530 with angle 60° and is only approximate, being affected by different parameters (see paint process technical data sheet n° 024).

TECHNICAL DATA SHEET N° 0448-GB

UPDATED 10/2008

The information shown in these sheets is given in good faith as being true and although every effort of verification has been made before use, we cannot accept responsibility for any inaccuracy. THIS PRODUCT IS FOR THE PROFESSIONAL PAINTING OF ROAD VEHICLES BY QUALIFIED PERSONNEL

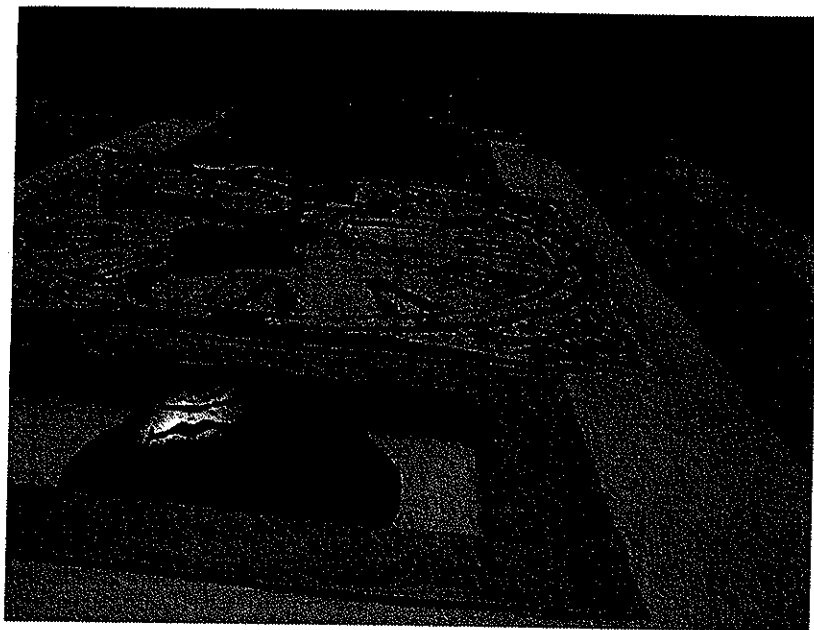
Objednávateľ : GIB Generálny investor Bratislavy
 Zhotoviteľ : Mgr. Andrej Baník - BARDI
 Stavba : Ciferníky na veži Starej Radnice v Bratislave
 Súpis vykonaných prác : FA 020616

p.č.	KCN	I kód položky	Skrátený popis	M.j.	Množstvo	Dátum :		Cena v EUR		Cena celkom
						jednotková		dodávka	Spolu	
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10
1			Postavenie, prenájom a demontáž lešenia		kpl	1	2 900,00 €			
2			Zameranie grafickej výzdoby a popisu ciferníka		ks	1	320,00 €			
3			Očistenie a odmastenie plochy ciferníka		ks	4	680,00 €			2 900,00 €
4			Ostrárenie uvoľnených vrstiev náteru		ks	4	340,00 €			320,00 €
5			Trmelenie nerovností povrchu ciferníka		ks	4	530,00 €			2 720,00 €
6			Brúsenie povrchu ciferníka		ks	4	450,00 €			1 360,00 €
7			Výrobenie a osadenie medeného oplechovania "parapetu" ciferníka		ks	4	80,00 €	40,00		2 120,00 €
8			Náter ciferníka bielym podkladom		ks	4	320,00 €			1 800,00 €
9			Malba čiernych rímskych číslíc a ornamentálnej výzdoby ciferníka, náter ručičiek		ks	4	680,00 €			320,00 €
10			Ochranný fixačný UV lak (bezfarebný, matný)		ks	4	280,00 €			1 280,00 €
			Celkom bez DPH							2 720,00 €
			DPH 20%							1 120,00 €
			Celkom s DPH							16 660,00 €
										3 332,00 €
										19 992,00 €

Za objednávateľa: Dňa:

Za dodávateľa:
BARDI
 Ing. Andrej Baník
 IČO: 811 06 811
 Bratislava

Záverečná dokumentácia umelecko-remeselných prác na obnove ciferníkov
Radničnej veže v Bratislave



BARDI
Mgr. Andrej Baník
Mateja Bela 8
81106 Bratislava

Mgr. Andrej Baník - BARDI

Mateja Bela 8, 81106 Bratislava, IČO: 32082126, IČDPH: SK1020157182

Základné údaje:

Veža Starej Radnice v Bratislave, Hlavné nám. č.1. Bratislava Staré mesto. V hornej časti štvorbokej veže nad ochodzou sa nachádzajú štyri ciferníky radničných hodín, každý na jednej zo strán. Sú tvorené drevenou konštrukciou vodorovných a zvislých dosiek a fošien navzájom zbitých kovovými klincami. Šírka a výška ciferníkov kolíše od 240 do 250cm. Povrch drevenej konštrukcie každého ciferníka je pokrytý deviatimi medenými plátmi, po obvode a aj vo vnútri plochy, pripevnenými kovovými klincami o drevenú konštrukciu. Na každom ciferníku sú do vnútra otvárateľné dvierka pre prístup k ručičkám hodinového stroja. Kované kovové ručičky sú tvorené kombináciou masívnych hranatých prútov a tepaním vytvarovaných plechových plátov. Sú opatrené čiernym matným náterom.

Stav:

Drevená konštrukcia je vo vyhovujúcom stave, ale nesie známky postupnej degradácie drevenej hmoty. Medené pláty v spodných častiach ciferníkov sú vyduté a odtiahnuté od drevenej konštrukcie. Tento defekt bol v minulosti opravovaný, čo dokladujú dodatočné kovové skoby zamedzujúce ďalšiemu vydúvaniu sa plátov. Tmely a vrstvy farby sú silne popraskané a poolupované najmä na južnom, západnom a severnom ciferníku. Čierne čísllice a ornamenty sú už na týchto troch ciferníkoch vo veľkej miere odplavené a vyblednuté. Východný ciferník vykazuje len popraskané tmely a farebné vrstvy, no celková farebnosť aj obrysy výzdoby zostali dobre zachované. Čierny matný náter ručičiek je zašednutý a miestami preráža hrdza.

Postup prác:

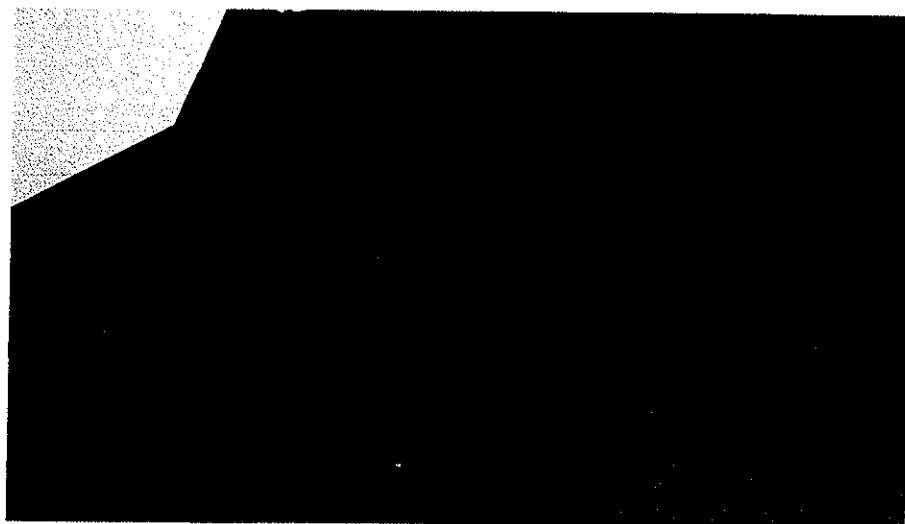
- Z južného, západného a severného ciferníka boli kompletne odstránené nátery a tmely až po čistý medený podklad
- Na južnom a západnom ciferníku boli čiastočne zatlačené vyduté časti medeného plátovania a následne boli nehrdzavejúcimi skrutkami upevnené o drevenú konštrukciu.
- Povrch medených plátov bol dôkladne odmastený odmasťovacím prípravkom

- Podľa najzachovalejšieho východného ciferníka boli vyhotovené šablóny použitých rímskych číslíc a ornamentov v rohoch ciferníkov.
- Pôvodná povrchová úprava východného ciferníka bola zachovaná a jeho povrch bol vytmelený a len povrchovo prebrúsený a odmastený.
- Všetky väčšie nerovnosti a spoje medených plátov ciferníkov boli vytmelené polyesterovým tmelom s obsahom hliníka, určeným na plochy vystavené zvýšeným otrasom a namáhaniu.
- Na ciferníky bol následne nanosený reaktívny podklad Alkyton Galvinol, určený na farebné kovy, ktorý vytvorí vysoko priľnavú medzivrstvu pod konečnú farebnú úpravu.
- Do 24 hodín od nanosení primeru bol realizovaný biely matný podkladový náter Alkyton vo dvoch vrstvách
- Na biely podklad boli pomocou šablón prenesené kružnice, číslice a ornamenty v pôvodnom umiestnení.
- Takto zakreslené objekty boli ručne vymaľované čiernou matnou Alkyton
- Po zaschnutí farieb každého ciferníka bol pre zvýšenú ochranu pred účinkami UV žiarenia každý z nich opatrený bezfarebným matným lakom odolným voči žltnutiu.
- Ručičky boli očistené, odmastené a natreté čiernou matnou Alkyton.
- Zvyšky starého medeného oplechovania boli odstránené a nahradené novým kompletným oplechovaním spodnej hrany ciferníkov.

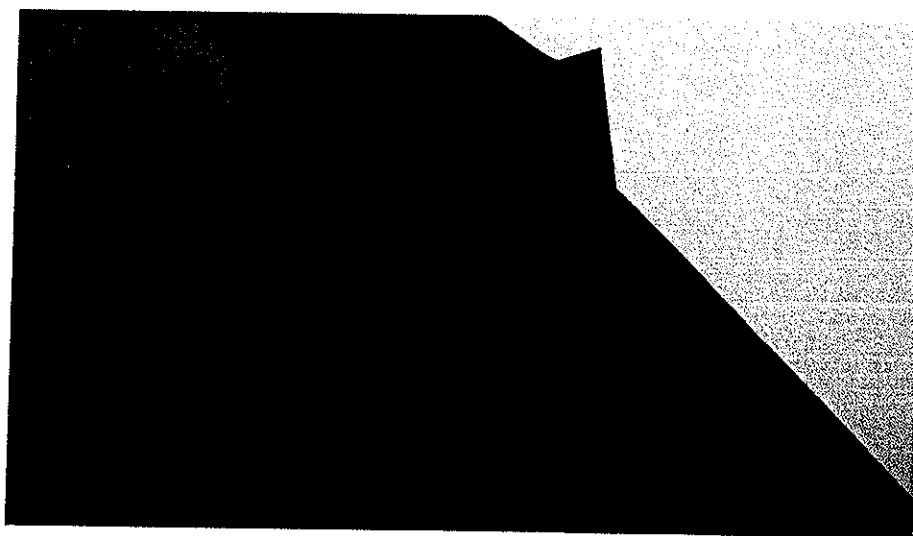
Fotografická časť:

Počiatočný stav:

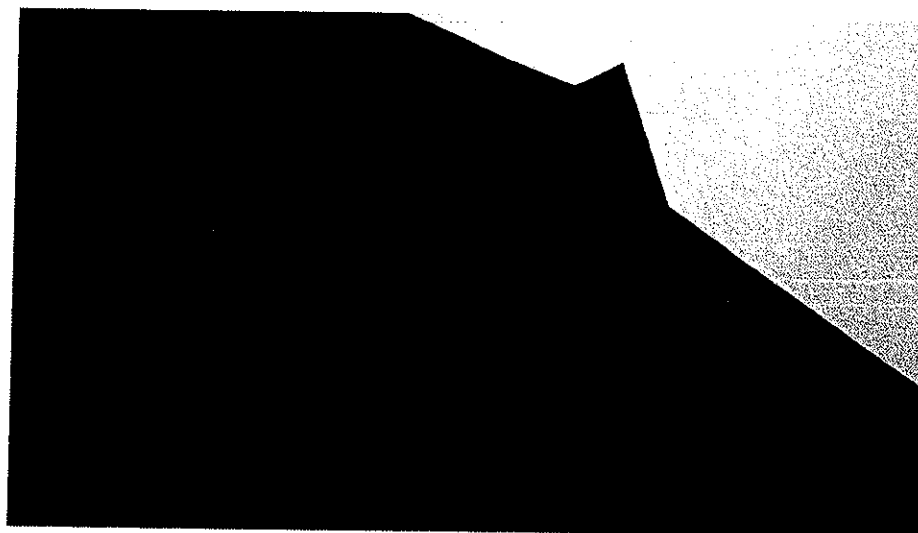
Východný ciferník s časťou pôvodného oplechovania



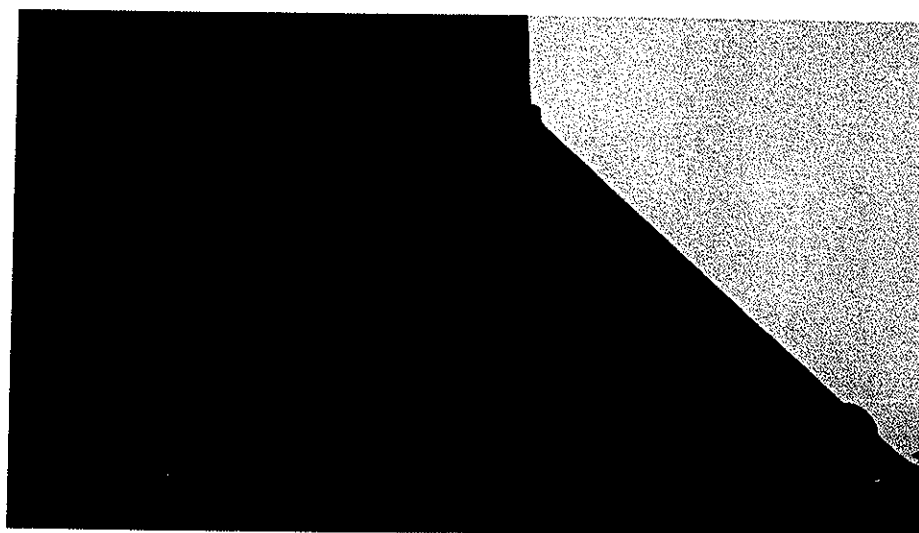
Severný ciferník



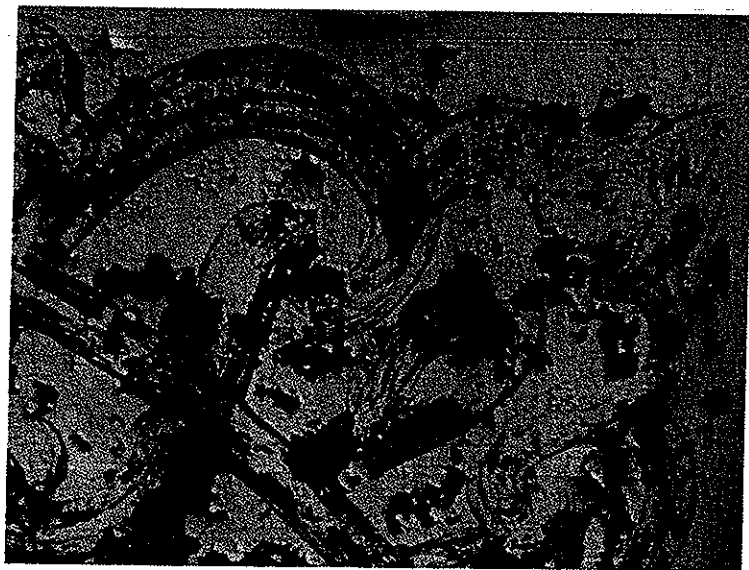
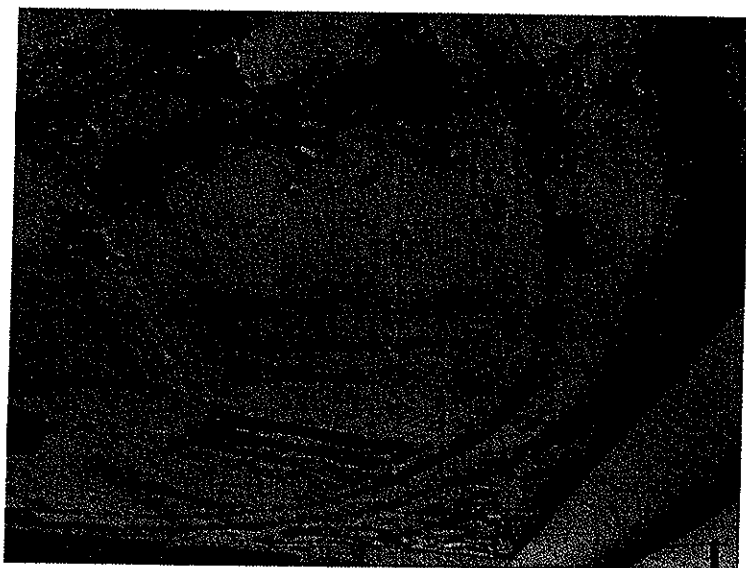
Západný ciferník so zachovaným oplechovaním

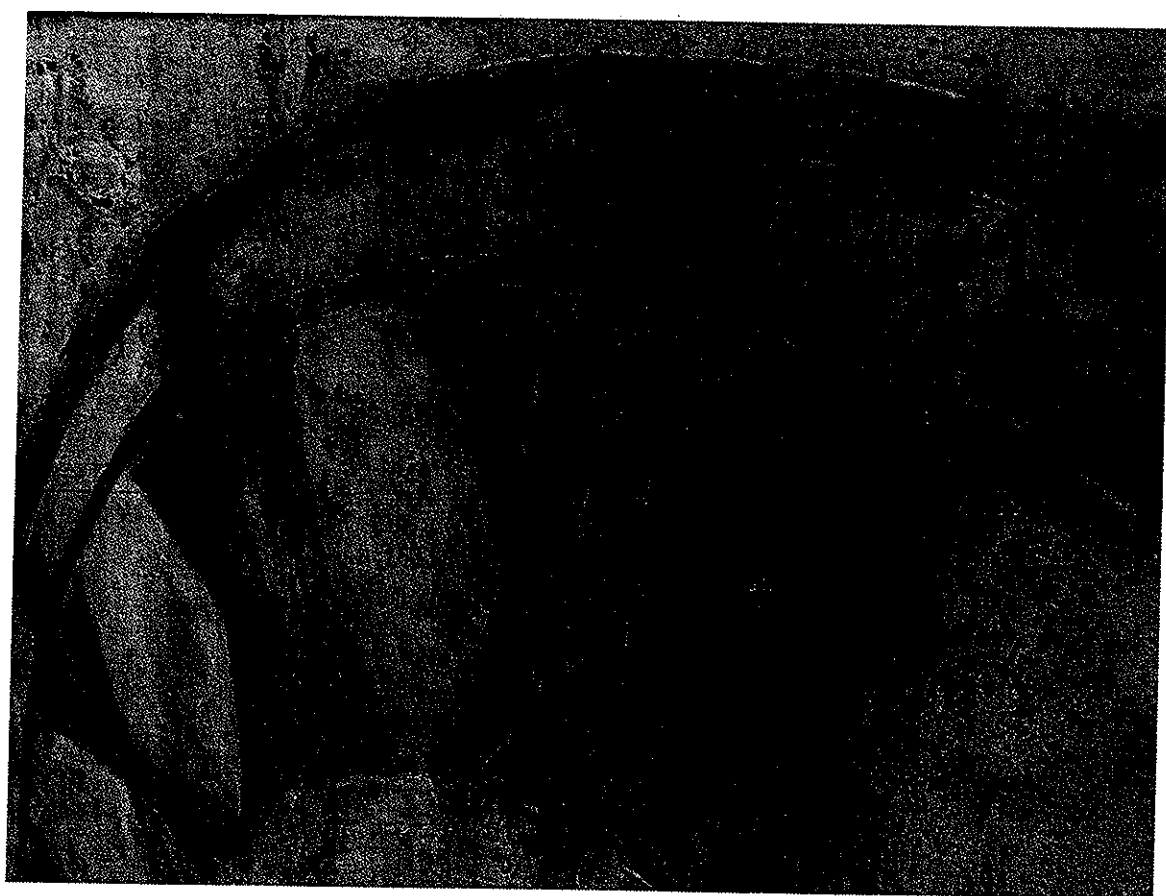
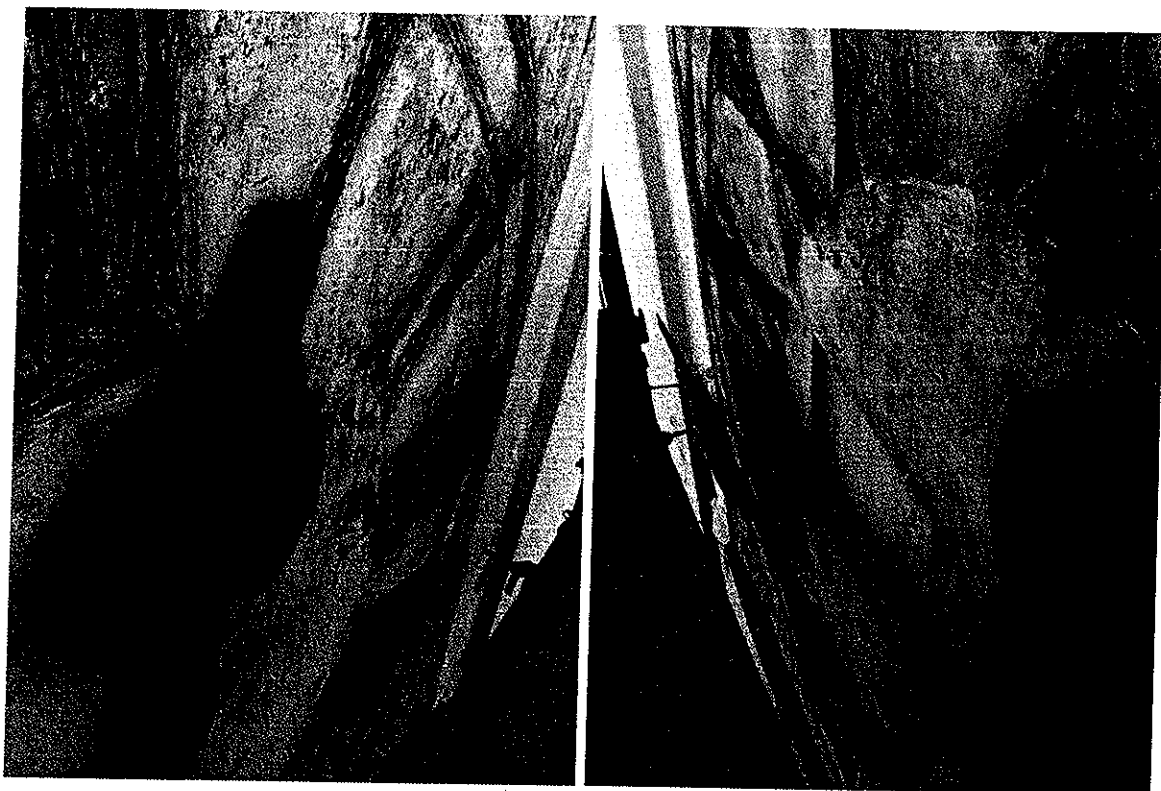


Južný ciferník

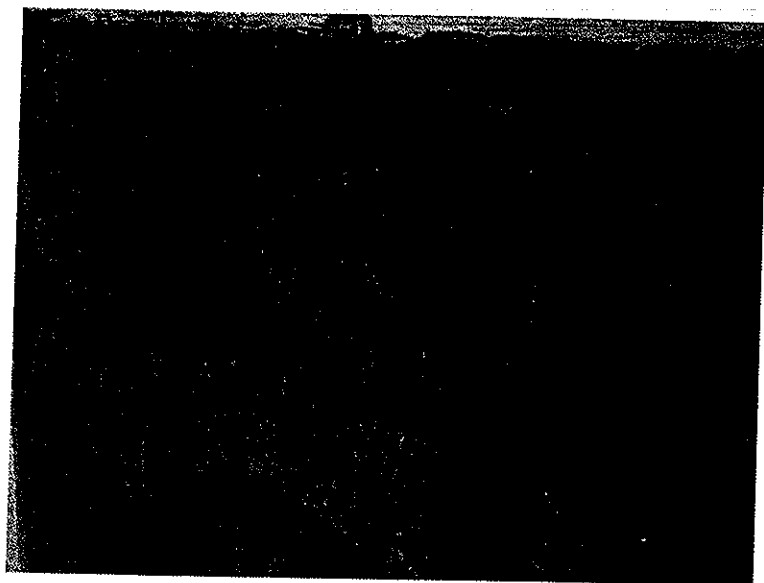
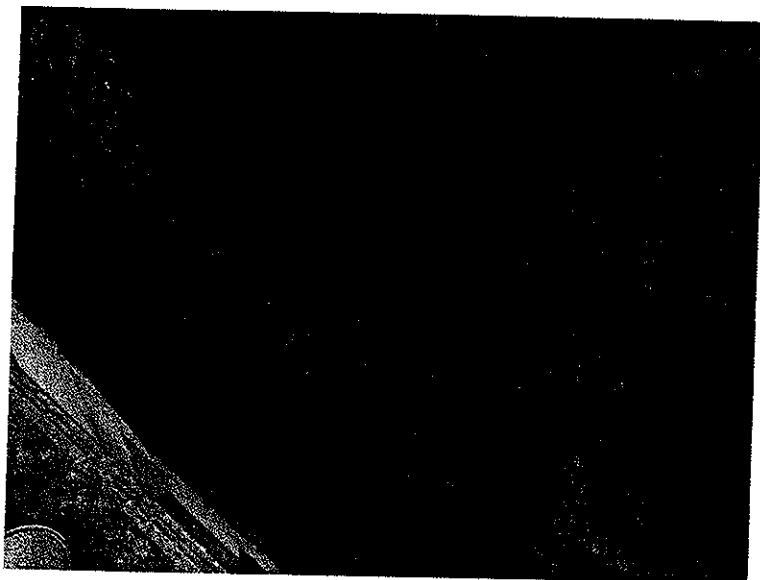


Detaily

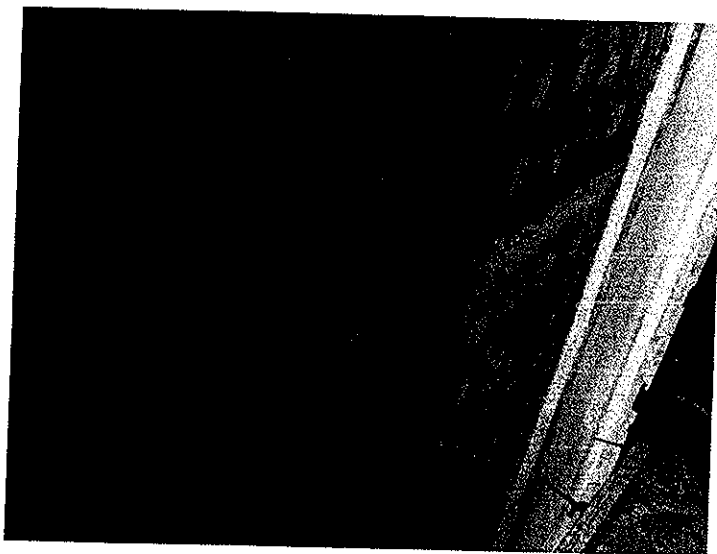




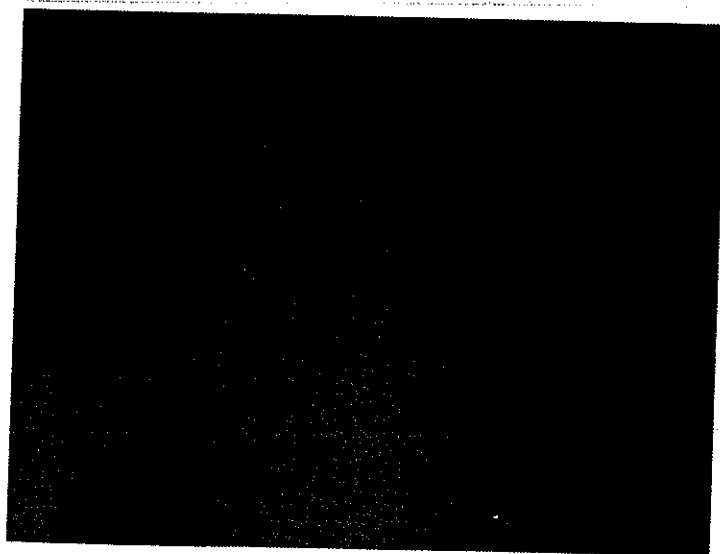
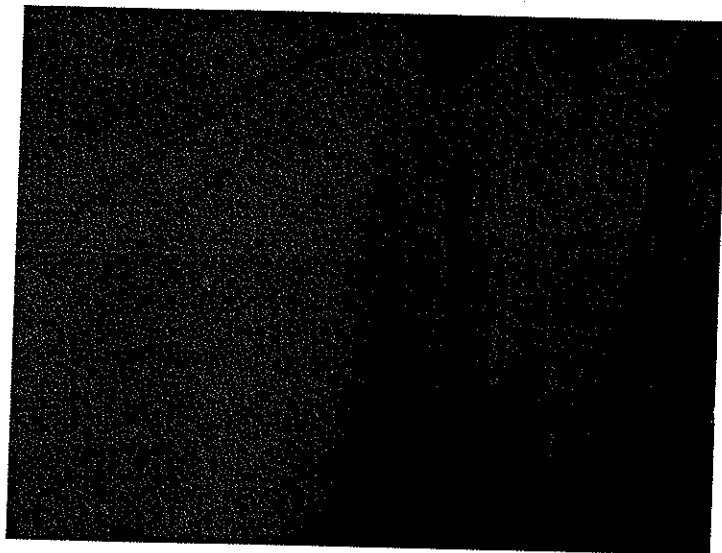
Odstraňovanie tmelov a farieb, tmelenie



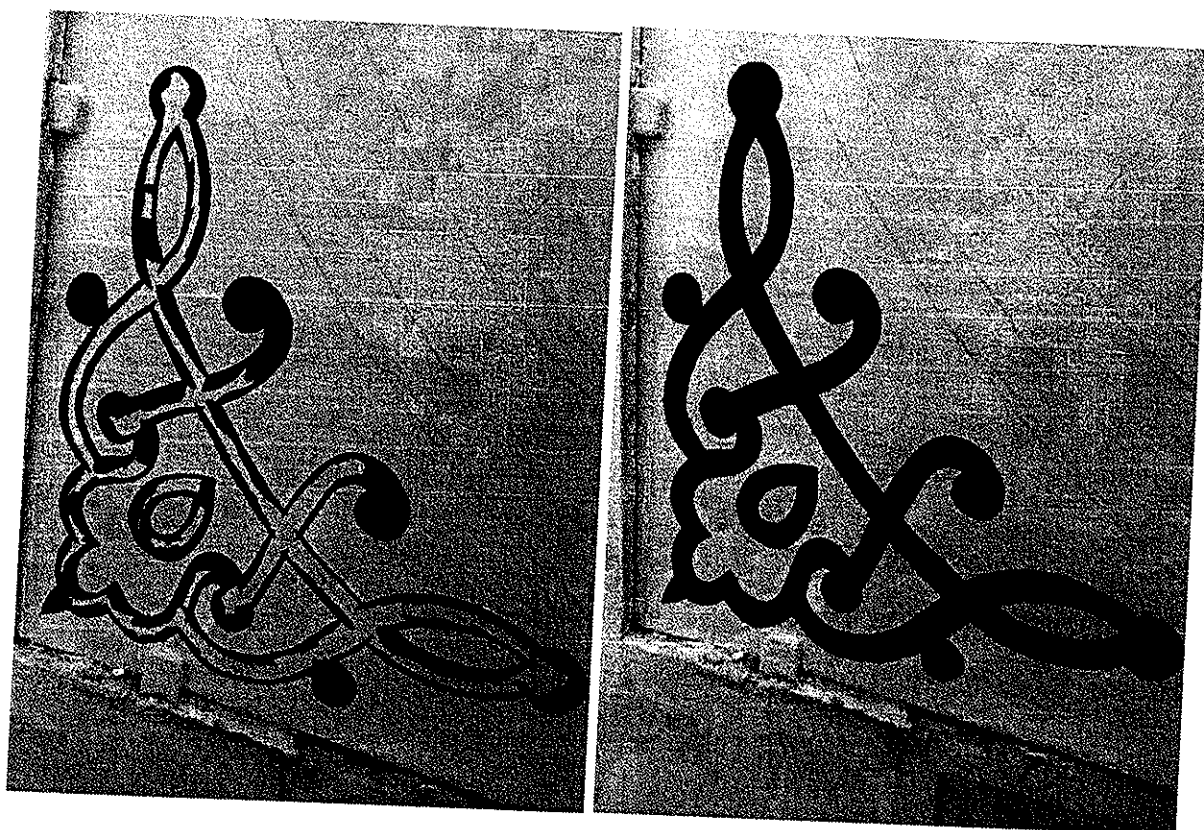
Reaktívny podklad Galvinol



Podkladová biela matná a zakresľovanie kružníc a číslic ciferníka

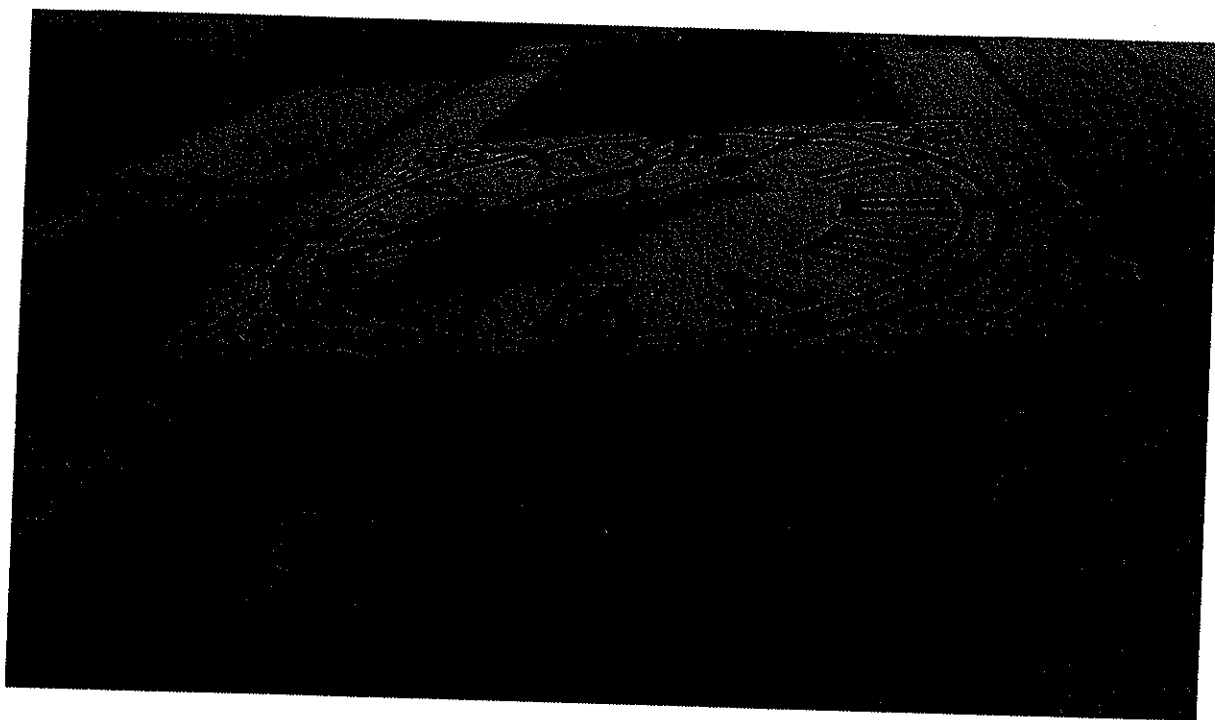


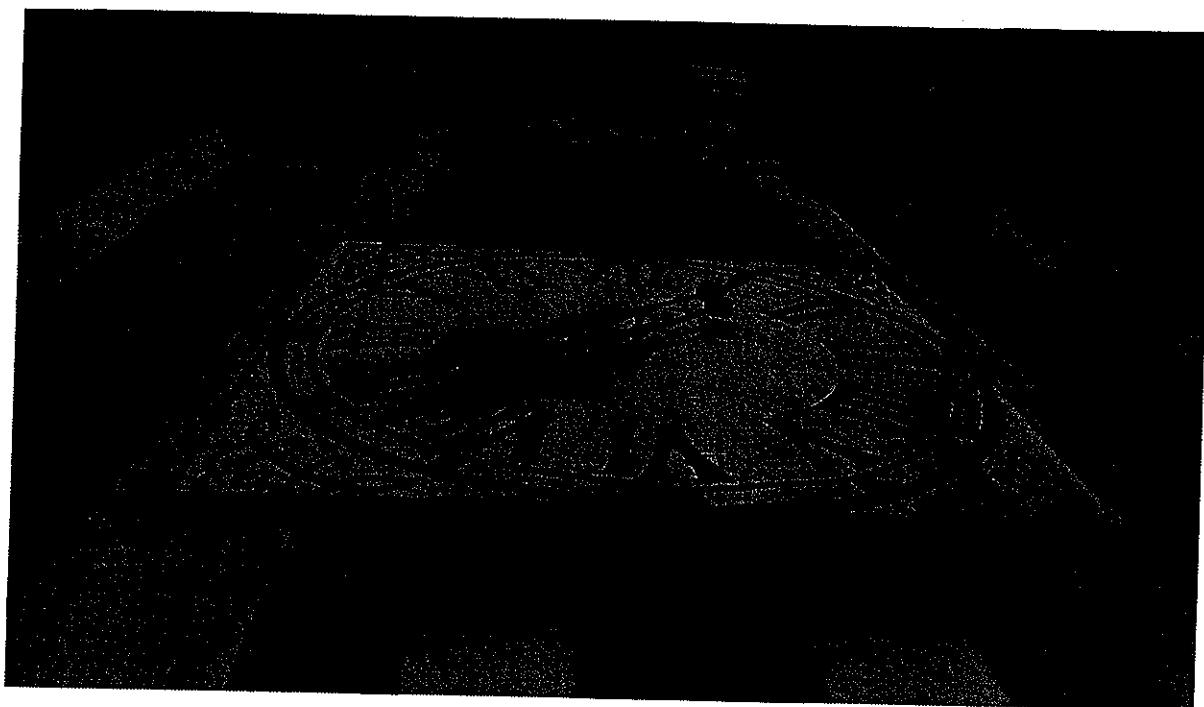
Výmalba ciferníkov



Stav po umelecko-remeselnej obnove







V Bratislave 3.6.2016

.....
Mgr. Art. Andrej Baník

BARDI
Mgr. Andrej Baník
Mateja Belá 2
811 06 Bratislava