



» Przemysłowe wykańczanie powierzchni

TECHNIKA WOJSKOWA



COLORLAK
farby, które wytrzymają

www.colorlak.pl



WYKAŃCZANIE POWIERZCHNI TECHNIKI WOJSKOWEJ

W niniejszym materiale oferujemy klientom przegląd kilku najczęściej stosowanych systemów lakierniczych (SL) do wykańczania powierzchni (WP) najróżniejszej techniki wojskowej (czołgi, pojazdy bojowe, samochody ciężarowe, kontenery, ale również samoloty i śmigłowce) uzbrojenia i materiałów.

W tym celu oba systemy lakiernicze ARMY (I i II) są dopuszczone i potwierdzone przez Wojskowy Instytut Badawczy Brno i są zawarte w ČOS 801001 (Czeskim Standardzie Obronnym).

ARMY - ochronne maskujące systemy lakiernicze

System lakierniczy ARMY (I i II) jest przeznaczony do wykańczania powierzchni zewnętrznej techniki, uzbrojenia i materiałów Sił Zbrojnych Republiki Czeskiej. System lakierniczy z zastosowaniem farby U2500 integruje ochronę antykorozyjną z efektem maskowania w widzialnej i podczerwonej części widma promieniowania elektromagnetycznego, z podwyższoną odpornością na czynniki mechaniczne i atmosferyczne, oraz działanie procesów specjalnej dekontaminacji.

System lakierniczy z zastosowaniem farby U2056 integruje ochronę antykorozyjną z efektem maskowania w widzialnej i bliskiej podczerwonej części widma promieniowania elektromagnetycznego, z podwyższoną odpornością na czynniki mechaniczne i atmosferyczne, oraz działanie procesów specjalnej dekontaminacji.



System ARMY I: Struktura ochronnego i maskującego systemu lakierniczego w części podczerwonej widma promieniowania, z zastosowaniem farby U2500:

nazwa	oznaczenie	kolor	całkowita grubość sucha
SYNOREX farba reaktywna dwuskładnikowa	S2008	C0600	8-12 µm
EPAX epoksydowa podkładowa farba antykorozyjna dwuskładnikowa specjalna	S2320	C0600	25-30 µm
ARMY poliuretanowa farba powierzchniowa dwuskładnikowa matowa specjalna	U2500	... *	90-120 µm

* oferowane kolory są podane bezpośrednio dla wyrobu U2500

System ARMY II: Struktura ochronnego i maskującego systemu lakierniczego w części podczerwonej widma promieniowania, z zastosowaniem farby U2056:

nazwa	oznaczenie	kolor	całkowita grubość sucha
SYNOREX farba reaktywna dwuskładnikowa	S2008	C0600	8-12 µm
EPAX epoksydowa podkładowa farba antykorozyjna dwuskładnikowa specjalna	S2320	C0600	25-30 µm
AXAPUR poliuretanowa farba powierzchniowa dwuskładnikowa matowa	U2056	... *	90-120 µm

* oferowane kolory są podane bezpośrednio dla wyrobu U2056

System III: Struktura ochronnego i maskującego systemu lakierniczego w części podczerwonej widma promieniowania, zastosowanie poza Siłami Zbrojnymi Republiki Czeskiej:

nazwa	oznaczenie	kolor	całkowita grubość sucha
SYNOREX farba reaktywna dwuskładnikowa	S2008	C0600	8-12 µm
EPAX epoksydowa podkładowa farba antykorozyjna dwuskładnikowa specjalna	S2320	C0600	25-30 µm
ARMY poliuretanowa farba powierzchniowa dwuskładnikowa matowa specjalna	U2500	... *	90-120 µm
lub AXAPUR poliuretanowa farba powierzchniowa dwuskładnikowa matowa	U2056	... *	90-120 µm

* oferowane kolory są podane bezpośrednio dla wyrobów U2500 lub U2056

dla zwiększenia ochrony i ujednolicenia potysku służy lakier ultramatowy:

ARMY poliuretanowy lakier dwuskładnikowy ultramatowy specjalny	U1500	C0000	20-30 µm
---	-------	-------	----------

* wskazane jest skonsultowanie użycia lakieru U1500 z technikami firmy COLORLAK



PRZEDSTAWIENIE POSZCZEGÓLNYCH FARB

S2008/C0600 SYNOREX

farba reaktywna dwuskładnikowa

Skład

S2008 jest to zawiesina pigmentów nieorganicznych w roztworze żywic syntetycznych w rozpuszczalnikach organicznych.

Przeznaczenie

Farba reaktywna dwuskładnikowa S2008 SYNOREX jest przeznaczona do specjalnych zastosowań przemysłowych. Jest stosowana wszędzie tam, gdzie z powodów technicznych nie można użyć powłoki antykorozyjnej bez chromianu cynku, jak np. w przemyśle lotniczym, i w przemyśle samochodowym tylko do ochrony części pojazdów samochodowych narażonych na intensywne działanie chemikaliów. S2008 jest przeznaczona w szczególności na cynk, aluminium i jego stopy dla zwiększenia przyczepności i odporności antykorozyjnej. Mieszanka z utwardzaczem S2008 nadtrawia metale i tworzy dobrze adhezyjną warstwę między podkładem i następnymi warstwami.

Aplikacja

Przed naniesieniem należy farbę przygotować według zasad ČSN 67 0810 (np. kontrola danych na etykiecie, rozmieszanie

i ewentualnie przefiltrowanie rozcieńczonej farby). Farbę S2008 przed użyciem należy starannie rozmieszać i mieszać z utwardzaczem w stosunku wagowym 4 części farby S2008 : 1 część utwardzacza S6011. Mieszankę z utwardzaczem nanosi się minimalnie 30 minut po zmieszaniu obu składników. Czas obrabialności mieszanki z utwardzaczem wynosi 8 godzin. Rozcieńcza się rozcieńczalnikiem S6010. Nanosić tylko w jednej warstwie pędzlem, przez zanurzenie, natrysk na suchy, odtłuszczony, nieskorodowany metal z grubością suchej warstwy maksymalnie 12 µm. Z tą grubością powłoka nie jest kryjąca i prześwieca materiał podkładu. Następną warstwę farby podkładowej zasychającej na powietrzu lub wypalanej (maksymalna temperatura wypalania 140 °C) można nanosić już po 2 godzinach schnięcia. Optymalna temperatura otoczenia i podkładu podczas nanoszenia wynosi 15-25 °C.

Kolor

S2008 jest produkowana w nieznormalizowanym kolorze C0600 - żółtym. Zawiera 4,86 % Zn i 0,77 % Cr. Po zmieszaniu farby z utwardzaczem zazwyczaj dochodzi do pewnej zmiany koloru.

S2320/C0600 EPAX

epoksydowa podkładowa farba antykorozyjna dwuskładnikowa specjalna

Skład

S2320 jest to zawiesina pigmentów i składników antykorozyjnych w roztworze niskomolekularnej żywicy epoksydowej w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem adytyw.

Przeznaczenie

S2320 EPAX jest przeznaczona do nanoszenia warstw podkładowych pod epoksydowe i poliuretanowe systemy lakiernicze na metale, np. stal, aluminium, cynk, itp. do zastosowań zewnętrznych, takich jak malowanie techniki Sił Zbrojnych Republiki Czeskiej. W systemie lakierniczym zapewnia doskonałą przyczepność do podkładów metalowych i wysoką ochronę antykorozyjną.

Aplikacja

Przed naniesieniem należy farbę przygotować według zasad ČSN 67 0810 (np. kontrola danych na etykiecie, rozmieszanie i ewentualnie przefiltrowanie rozcieńczonej farby). Przed użyciem farbę starannie rozmieszać a następnie mieszać z utwardzaczem w stosunku wagowym 6 części farby S2320 : 1 część utwardzacza S7302. Farbę nanosić pędzlem lub natryskiem na czystą, suchą i odtłuszczoną powierzchnię w równomiernej warstwie przy temperaturze 15-25 °C. W razie potrzeby rozcieńczać rozcieńczalnikiem S6300. Natychmiast po pracy umyć wszystkie narzędzia rozcieńczalnikiem S6300, ponieważ zaschnięta farba jest trudna do usunięcia. Czas obrabialności mieszanki z utwardzaczem wynosi 5 godzin.

Kolor

Farba jest produkowana w nieznormalizowanym kolorze C0600 - żółtym, bez zawartości metali ciężkich.



U 2500/...* ARMY

poliuretanowa farba powierzchniowa dwuskładnikowa matowa specjalna

Skład

Farba powierzchniowa U2500 jest to zawiesina specjalnych mieszanek pigmentów nieorganicznych i organicznych i wypełniaczy w roztworze specjalnych spoiw syntetycznych w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem adytyw.

Przeznaczenie

U2500 ARMY jest przeznaczona do wykonywania wysoce matowych warstw powierzchniowych do wykańczania powierzchni zewnętrznych techniki wojskowej, uzbrojenia i materiałów Sił Zbrojnych Republiki Czeskiej, co do których jest wymagane integracji ochrony antykorozyjnej z maskowaniem w widzialnej i bliskiej podczerwonej części widma promieniowania elektromagnetycznego. Jako część sprawdzonych systemów lakierniczych jest przeznaczona przede wszystkim do realizacji wykończenia powierzchni i ochrony antykorozyjnej stali i stopów aluminium, ale również do wykańczania powierzchni wyrobów z drewna i wybranych tworzyw konstrukcyjnych i betonu, które podczas eksploatacji są narażone na działanie atmosferycznych czynników korozyjnych. Jest przeznaczona w szczególności do realizacji systemów lakierniczych o podwyższonej odporności na uszkodzenie czynnikami mechanicznymi i działanie środowisk technologicznych.

Aplikacja

Przed naniesieniem należy farbę przygotować według zasad ČSN 67 0810 (np. kontrola danych na etykiecie, rozmieszczenie i ewentualnie przefiltrowanie rozcieńczonej farby). Po starannym rozmieszczeniu farbę U2500 ARMY miesza się z utwardzaczem w stosunku wagowym 5 części U2500 : 1 część utwardzacza U7001. Nanosi się natryskiem sprężonym powietrzem, natryskiem wysokociśnieniowym lub pędzlem na powierzchnię pokrytą powłoką wykonaną z farby podkładowej lub antykorozyjnej farby podkładowej odpowiedniej dla danego materiału konstrukcyjnego. Dla powierzchni ze stali lub stopów aluminium jest wymagana podkładowa warstwa podkładowa na bazie farb S2320 i S2008.

Do rozcieńczania na odpowiednią konsystencję do nanoszenia używa się rozcieńczalnika U6002. Zalecany czas wyptywu z kuleczka według ČSN EN ISO 2431 (średnica otworu 4 mm), dla nanoszenia natryskiem sprężonym powietrzem wynosi 30-40 s, dla nanoszenia pędzlem 50-60 s. Warstwa U2500 zasycha przy normalnej temperaturze otoczenia (optymalnie przy 20 °C) bardzo szybko, zasychanie można przyspieszyć dosuszając w temperaturze do 60 °C. Niska temperatura i wysoka wilgotność względna powietrza (ponad 55 %) podczas nanoszenia i zasychania obniża prędkość zasychania i może być przyczyną różnych wad powłoki. Wady powłoki mogą powstawać również w razie nanoszenia farby powierzchniowej rozcieńczonej na inną niż aplikacyjną konsystencję, lub rozcieńczonej z użyciem niewłaściwego rozcieńczalnika. Następną warstwę farby powierzchniowej U2500 może zostać naniesiona po 30 minutach zasychania przy temperaturze 21-25 °C. Czas obrabialności mieszanki z utwardzaczem wynosi maksymalnie 5 godzin.

Kolory

U2500 jest produkowana w jednej jakości w kolorach bez zawartości metali ciężkich i zgodnie z wymaganiami dotyczącymi koloru według ČOS 801001. Kolory można wyprodukować w jakości z maskowaniem w bliskiej podczerwonej części widma promieniowania elektromagnetycznego lub bez niego.

	kolor	oznaczenie
U2500	czarny	C1999
	żółto piaskowy	C2090
	jasnozielony	C5140
	ciemnozielony	C5330
	zielony khaki	C5454
	RAL 6031 Bundeswehr	R6031

Następne kolory można wyprodukować według specyfikacji NATO lub innych specyfikacji w jakości z maskowaniem w bliskiej części podczerwonej widma promieniowania elektromagnetycznego lub bez niego, lub według wymagań klienta.

U1500/C0000 ARMY

poliuretanowy lakier dwuskładnikowy ultramatowy specjalny

Skład

U1500 jest to koloidalny roztwór żywic syntetycznych w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem adytyw.

Przeznaczenie

Lakier U1500 ARMY jest przeznaczony do natrysku na farby powierzchniowe do zastosowań wojskowych ARMY U2500 lub AXAPUR U2056, u których zwiększa odporność i ujednolica stopień matowości pól deformacyjnych.

Aplikacja

Przed nanoszeniem jest konieczne przygotowanie lakieru według zasad ČSN 67 0810 (np. kontrola danych na etykiecie, rozmieszczenie i ewentualnie przefiltrowanie rozcieńczonego lakieru). Przed użyciem lakieru starannie rozmieszczać a następnie zmieszać z utwardzaczem w stosunku wagowym 5 części lakieru U1500 : 1 część utwardzacza U7001. Lakieru przed nanoszeniem nie trzeba rozcieńczać. W razie potrzeby można użyć rozcieńczalnika U6002. Po 20 minutach od zmieszania

z utwardzaczem lakier jest gotowy do nanoszenia natryskiem. Nanosić w jednej warstwie na uprzednio przygotowaną czystą i suchą farbę powierzchniową U2500 lub U2056 przy temperaturze 18-22 °C i niskiej wilgotności względnej powietrza. Czas obrabialności mieszanki z utwardzaczem wynosi minimalnie 5 godzin przy temperaturze około 20 °C. Natychmiast po pracy umyć wszystkie narzędzia rozcieńczalnikiem U6002, ponieważ zaschnięty lakier jest trudny do usunięcia.

Kolor

Lakier jest produkowany w jednej jakości, przezroczysty, w kolorze według użytych surowców, ultramatowy.



U 2056/....* AXAPUR

poliuretanowa farba powierzchniowa dwuskładnikowa matowa

Skład

Zawiesina pigmentów i specjalnego środka matującego w roztworze nasyconych żywic poliestrowych w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem adytyw.

Przeznaczenie

AXAPUR U2056 jest przeznaczona do wykonywania matowych warstw powierzchniowych w systemach lakierniczych do wykańczania powierzchni zewnętrznych najróżniejszej techniki, urządzeń i środków transportu, samolotów, oraz techniki wojskowej, uzbrojenia i materiałów Sił Zbrojnych Republiki Czeskiej tam, gdzie jest wymagana integracja wysokiej ochrony antykorozyjnej z efektem maskującym w widzialnej i podczerwonej części widma promieniowania elektromagnetycznego. Jako część sprawdzonych systemów lakierniczych U2056 jest przeznaczona przede wszystkim do realizacji wykończenia powierzchni i ochrony antykorozyjnej stali i stopów aluminium, ale również do wykańczania powierzchni wyrobów z drewna i wybranych tworzyw konstrukcyjnych i betonu, które podczas eksploatacji są narażone na pełne działanie atmosferycznych czynników korozyjnych. Jest przeznaczona w szczególności do realizacji systemów lakierniczych o podwyższonej odporności na uszkodzenie czynnikami mechanicznymi i działanie środowisk technologicznych.

Aplikacja

Przed naniesieniem należy farbę przygotować według zasad ČSN 67 0810 (np. kontrola danych na etykiecie, rozmieszanie i ewentualnie przefiltrowanie rozcieńczonej farby). Po starannym rozmieszaniu farbę AXAPUR U2056 miesza się z utwardzaczem w stosunku wagowym 4 części U2056 : 1 część utwardzacza U7002. Nanosi się natryskiem sprężonym powietrzem, natryskiem wysokociśnieniowym lub pędzlem na powierzchnię pokrytą powłoką wykonaną z farby podkładowej lub antykorozyjnej farby podkładowej odpowiedniej dla danego materiału konstrukcyjnego. Dla powierzchni ze stali lub stopów aluminium jest wymagana warstwa podkładowa na bazie farb S2320 i S2008.

Do rozcieńczania na odpowiednią konsystencję do nanoszenia używa się rozcieńczalnika U6002. Zalecany czas wyptywu

z kubeczka według ČSN EN ISO 2431 (średnica otworu 4 mm), dla nanoszenia natryskiem sprężonym powietrzem wynosi 20-30 s w trzech warstwach w interwale 30 minut, dla nanoszenia pędzlem 50-60 s. Warstwa U2056 zasycha przy normalnej temperaturze otoczenia (optymalnie przy 20 °C) bardzo szybko, zasychanie można przyspieszyć dosuszając w temperaturze do 60 °C. Niska temperatura i wysoka wilgotność względna powietrza (ponad 55 %) podczas nanoszenia i zasychania obniża prędkość zasychania i może być przyczyną różnych wad powłoki. Wady powłoki mogą powstawać również w razie nanoszenia farby rozcieńczonej na inną niż aplikacyjną konsystencję, lub rozcieńczonej z użyciem niewłaściwego rozcieńczalnika. Następną warstwę farby U2056 może zostać naniesiona po 30-60 minutach zasychania przy temperaturze 20-25 °C. Obrabialność mieszanki z utwardzaczem wynosi maksymalnie 5 godzin.

Kolory

U2056 jest produkowana w jednej jakości w kolorach bez zawartości metali ciężkich i zgodnie z wymaganiami dotyczącymi koloru warstwy powierzchniowej według ČOS 801001. Kolory można wyprodukować w jakości z maskowaniem w bliskiej podczerwonej części widma promieniowania elektromagnetycznego lub bez niego.

	kolor	oznaczenie
U2056	czarny	C1999
	żółto piaskowy	C2090
	jasnozielony	C5140
	ciemnozielony	C5330
	zielony khaki	C5454
	RAL 6031 Bundeswehr	R6031

Następne kolory można wyprodukować według specyfikacji NATO lub innych specyfikacji w jakości z maskowaniem w bliskiej części podczerwonej widma promieniowania elektromagnetycznego lub bez niego, lub według wymagań klienta.



APLIKACJA SYSTEMÓW LAKIERNICZYCH

Przygotowanie podkładu

Optymalne przygotowanie powierzchni elementów i konstrukcji stalowych (operacja warsztatowa) przeprowadza się przez piaskowanie na stopień Sa 2,5. W przypadku elementów ze stali ocynkowanej i aluminium chodzi o adekwatny dla nich sposób

przygotowania – to znaczy najczęściej dostateczne oczyszczenie i odtłuszczenie, oraz ewentualnie lekkie przeszlifowanie. Ewentualne stosowne lekkie piaskowanie przeprowadza się tylko wyjątkowo. W zależności od możliwości i dostępności, oraz po konsultacji z producentem, można też akceptować ręczne oczyszczenie do stopnia St. 3.

Aplikacja NS ARMY I z użyciem U2500

Etap I:

Aplikacja kompletnego trwałego systemu antykorozyjnego, z efektem maskującym w widzialnej i bliskiej podczerwonej części widma promieniowania elektromagnetycznego, jest zawsze przeprowadzana w przepisanych - standardowych warunkach na całą zewnętrzną powierzchnię metalową. System jest zawsze zakończony przepisaną całkowitą warstwą farby powierzchniowej U2500/Z1C5330 (lub inny kolor). System lakierniczy nanosi się natryskiem. Ten kompletny system lakierniczy musi być наносzony też na całą powierzchnię dodatkowo montowanych części metalowych.

Etap II:

Już przygotowaną powierzchnię (etap II) następnie pokrywa się powłoką wykończeniową w formie wzoru maskującego według opracowań Wojskowego Instytutu Technicznego Ochrony Brno. Do wykonania wzoru maskującego użyje się farby powierzchniowej U2500 w przepisanych kolorach.

W pierwszej fazie tylko na powierzchnię naniesie się jedną warstwę U2500 w kolorze ciemnozielonym (Z1C5330) z przejściem na system lakierniczy metalowej powierzchni minimalnie 5 cm. Wzór deformacyjny na całej powierzchni techniki dokończy się przez naniesienie jednej warstwy (dwie warstwy tylko w razie nieuzyskania wymaganego krycia) farby

wkolorzejasnozielonym (Z1C5140) i czarnym (Z1C1999). Grubość warstw tych wykończeniowych warstw powierzchniowych musi być w zakresie od 30 do 40 µm a ich przyczepność do podkładu stopnia 0. Jest konieczne zapewnienie zachodzenia poszczególnych powierzchni różnych kolorów na siebie minimalnie 5 cm.

Warstwę wykańczającą należy zacząć nanosić do 72 godzin od wykonania systemu lakierniczego powierzchni metalowej. Jeżeli ten interwał czasowy nie zostanie dotrzymany, jest konieczne schropowacenie powierzchni systemu lakierniczego pod warstwę wykończeniową płótnem lub papierem ściernym o średniej ziarnistości ścierniwa [400], oczyszczenie od pyłu ze szlifowania i ewentualnych innych zanieczyszczeń, ewentualnie odtłuszczenie. W przeciwnym wypadku, zwłaszcza po dłuższym czasie, może dochodzić do obniżenia przyczepności między warstwami powłoki wykończeniowej.

Wykonany system lakierniczy wykończenia powierzchni i ochrony antykorozyjnej można poddawać pełnemu obciążeniu robocznemu po 14 dniach jego zasychania przy temperaturze ok. 20 °C. W tym okresie należy unikać przede wszystkim jego obciążania czynnikami mechanicznymi.

Ze względu na niższą twardość okładziny gumowej trzeba się liczyć z większą częstością uszkodzeń warstwy powierzchniowej na tej powierzchni w wyniku działania czynników mechanicznych, niż na powierzchni metalowej.

Zalecany (standardowy) przebieg czasowy nanoszenia poszczególnych warstw farb (obowiązują standardowe warunki dla nanoszenia i zasychania):

oznaczenie	liczba warstw	warstwa całkowita	zasychanie
S2008	1	8-12 µm	min. 2 godziny
S2320	1	25-30 µm	optymalnie 8 godzin (w razie natrysku wystarczy 30-50 minut)
U2500	3	90-120 µm	w razie natrysku „mokre do mokrego” 30-60 minut

Aplikacja NS ARMY II z użyciem U2056

Aplikacja kompletnego trwałego antykorozyjnego systemu lakierniczego, z efektem maskującym, jest zawsze przeprowadzana w przepisanych - standardowych warunkach na całą zewnętrzną powierzchnię metalową. System jest zawsze zakończony przepisaną całkowitą warstwą farby powierzchniowej U2056/... (kolor według wymagań). System lakierniczy nanosi się natryskiem. Ten kompletny system lakierniczy musi być наносzony też na całą powierzchnię dodatkowo montowanych części metalowych.

Wykonany system lakierniczy wykończenia powierzchni i ochrony antykorozyjnej można poddawać pełnemu obciążeniu

robocznemu po 14 dniach jego zasychania przy temperaturze ok. 20 °C. W tym okresie należy unikać przede wszystkim jego obciążania czynnikami mechanicznymi.

Ze względu na niższą twardość okładziny gumowej trzeba się liczyć z większą częstością uszkodzeń warstwy powierzchniowej na tej powierzchni w wyniku działania czynników mechanicznych, niż na powierzchni metalowej.

Zalecany (standardowy) przebieg czasowy nanoszenia poszczególnych warstw farb (obowiązują standardowe warunki dla nanoszenia i zasychania):

oznaczenie	liczba warstw	warstwa całkowita	zasychanie
S2008	1	8-12 µm	min. 2 godziny
S2320	1	25-30 µm	optymalnie 8 godzin (w razie natrysku wystarczy 30-50 minut)
U2500	3	90-120 µm	w razie natrysku „mokre do mokrego” 30-60 minut



CZECH REPUBLIC

**DEFENCE STANDARDIZATION, CODIFICATION
AND GOVERNMENT QUALITY ASSURANCE AUTHORITY**



issues in compliance with the Act No. 309/2000 Coll., Section 30 para 5

CERTIFICATE

No. 110-2021
to

COLORLAK, a.s.
Tovární 1076, 686 03 Staré Město
Premises:
Bilovice 497, 687 12 Bilovice
Company Registration Number: 49444964

of quality system compliance as required by
ČOS 051672 (AQAP 2110)

Scope of validity:

Development, Production and Sale of Paints, Facade, Interior and Floor Materials,
Waterproofing and Thermal Insulation Systems.

1. This Certificate is issued by DSCGQAA after quality system audit carried out from October 5th, 2021 to October 5th, 2021. The Authority is not responsible for quality system changes implemented by the contractor after this Certificate has been issued.
2. This Certificate is valid solely for verified scope of activities and must not be used for other scope of activities than for which it is issued.
3. The Authority is responsible neither for unauthorized use of the Certificate nor for damage which could be caused by both authorized or unauthorized use to a third party.
4. This Certificate does not replace quality guarantee and contractor's responsibility for flaws and damage resulting from generally accepted legal regulations nor does it replace official verification in accordance with other generally accepted regulations.

This Certificate is valid till: October 31st, 2024

As far as foodstuff suppliers are concerned, the title to avail of this certificate is subject to continuous observance of hygienic norms and recommendation for supplying the Armed Forces of the Czech Republic with foodstuff that is issued as a part of Protocol of an inspecting authority on behalf of the Military Veterinary Service.



In Prague on: October 25th, 2021


Martin Dvořák
 Director DSCGQAA

