viton

CATALOGUE

Revision 11/2026

PRIMERS	Product	Primer	2-in-1 paint	Topcoat	Steel	Stainless steel	Zinc	Aluminium	Copper	Wood	Mineral substrates	Plastic
	**HAG 08** Water-based 2-in-1 primer and topcoat	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✗	✓	✓	✗
	**KG 09** Alkyd anticorrosive primer	✓	✗	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗
	**KG 11** Alkyd anticorrosive primer	✓	✗	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗
	**KG 13** Fast-drying alkyd primer for spraying	✓	✗	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	**EG 11** Epoxy ester anticorrosive primer	✓	✗	✗	✓	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗
	**ZG 11** Epoxy anticorrosive primer	✓	✗	✗	✓	✗	✓	✗	✗	✗	✓	✗

Gloss	m²/kg*	Volume solids (%)	thinner	thinner	Hardener	Mixing ratio	dust dry	touch dry	dry to handle	packaging	Colours
MATT	7.8 m²	42 %	Water	Water	✗	no hardener	20 min	35 min	60 min	12 kg	RAL 7035 RAL 8012 RAL 9005 VIT 0110 VIT 0841
MATT	9.2 m²	52 %	 KT 01	 KT 01	✗	no hardener	35 min	45 min	60 min	30 kg	RAL 7035 VIT 0100 VIT 0110 VIT 0199 VIT 0840
MATT	9.0 m²	52 %	 KT 01	 KT 04	✗	no hardener	50 min	60 min	90 min	0.7 kg 3.5 kg 15 kg	VIT 0100 VIT 0110 VIT 0840
MATT	8.2 m²	47 %	 KT 01	 KT 02	✗	no hardener	15 min	30 min	60 min	0.7 kg 3.5 kg 12 kg 25 kg	RAL 7035 VIT 0100 VIT 0110 VIT 0840
MATT	8.0 m²	42 %	 KT 05	 KT 05	✗	no hardener	10 min	30 min	70 min	0.7 kg 3.5 kg 12 kg 25 kg	RAL 7035
MATT	8.7 m²	49 %	 ZT 03	 ZT 03	 ZH 93	7 : 1	15 min	45 min	2 h	28 kg	RAL 7035

* theoretical spreading rate at 40 µm dry film thickness unless stated otherwise; data according to technical data sheets, revision 11/2026

PRIMERS	Product	Primer	2-in-1 paint	Topcoat	Steel	Stainless steel	Zinc	Aluminium	Copper	Wood	Mineral substrates	Plastic
	**ZG 13** Epoxy anticorrosive primer	✓	✗	✗	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✓	✗
	**ZG 17** High-solids epoxy anticorrosive primer	✓	✗	✗	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✓	✗
	**ZG 18** Zinc-rich epoxy primer (ZnR)	✓	✗	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	**ZG 19** Epoxy paint with micaceous iron oxide	✓	✗	✗	✓	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗
New 	**WP 10** Reactive primer for steel and light metals	✓	✗	✗	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗
New 	**PF 22** 2K fast-drying polyurethane primer and filler	✓	✗	✗	✓	✗	✓	✓	✗	✗	✗	✗

Gloss	m²/kg*	Volume solids (%)	thinner	thinner	Hardener	Mixing ratio	dust dry	touch dry	dry to handle	packaging	Colours
MATT	10.5 m²	62 %	 ZT 03	 ZT 03	 ZH 93 ZH 91	6 : 1 ZH 93 12 : 1 ZH 91	35 min	1 h	3 h	0.6 kg 3 kg 12 kg 24 kg	RAL 7035
SEMI-MATT	12.0 m²	77 %	 ZT 03	 ZT 03	 ZH 96	10 : 1	70 min	2.5 h	3 h	15 kg 30 kg	RAL 7032 RAL 7035 VIT 0100 VIT 0110 VIT 0840
MATT	6.4 m²	71 %	 ZT 03	 ZT 03	 ZH 96	30 : 1	15 min	3 h	3.5 h	15 kg 30 kg	VIT 0113
SEMI-GLOSS	12.8 m²	80 %	 ZT 03	 ZT 03	 ZH 96	8 : 1	50 min	2.5 h	3 h	24 kg	VIT 0111
MATT	22.3 m² (at 10 µm)	25 %	no thinning	no thinning	 WH 90	1 : 1	5 min	15 min	20 min	0.8 kg 4 kg	RAL 1015
SEMI-MATT	10.4–10.9 m²	55 %	 PT 03	 PT 03	 PH 92 PH 93	8 : 1 PH 92 8 : 1 PH 93	15 min	1 h	3 h	4 kg 12 kg	RAL 1001 RAL 7035 RAL 9005

* theoretical spreading rate at 40 µm dry film thickness unless stated otherwise; data according to technical data sheets, revision 11/2026

TOPCOATS	Product	Primer	2-in-1 3-in-1	Topcoat	Steel	Stainless steel	Zinc	Aluminium	Copper	Wood	Mineral substrates	Plastic
	**HAE 30** Self-priming 3-in-1 water-based paint	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓
	**HAE 34** Self-priming 3-in-1 water-based paint	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	**KE 20** Self-priming extra-fast 3-in-1 alkyd	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	**KE 30** Self-priming 3-in-1 alkyd paint	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗
	**KE 53** Self-priming 3-in-1 alkyd paint	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗
	**KE 68** Self-priming high-gloss alkyd paint	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗

Gloss	m²/kg*	Volume solids (%)	thinner	thinner	Hardener	Mixing ratio	dust dry	touch dry	dry to handle	packaging	Colours
SEMI-MATT	7.4 m²	36 %	Water	Water	✗	no hardener	35 min	90 min	5 h	0.7 kg 3 kg 10 kg	RAL
GLOSS	9.6 m²	46 %	Water	Water	✗	no hardener	40 min	1 h	3 h	0.7 kg 3 kg 10 kg	RAL
SEMI-MATT	8.8 m²	47 %	 KT 02	 KT 02	✗	no hardener	15 min	1 h	2 h	10 kg 25 kg	RAL, VIT
MATT	9.3 m²	53 %	 KT 01	 KT 04	✗	no hardener	1 h	3 h	4 h	10 kg 25 kg	RAL, VIT
SEMI-GLOSS	9.0 m²	45.5 %	 KT 02	 KT 02	✗	no hardener	45 min	4.5 h	7 h	10 kg 25 kg	RAL, VIT, NCS
HIGH GLOSS	9.2 m²	44 %	 KT 02	 KT 02	✗	no hardener	90 min	8 h	16 h	10 kg 20 kg	RAL, VIT

* theoretical spreading rate at 40 µm dry film thickness unless stated otherwise; data according to technical data sheets, revision 11/2026

TOPCOATS	Product	Primer	2-in-1 3-in-1	Topcoat	Steel	Stainless steel	Zinc	Aluminium	Copper	Wood	Mineral substrates	Plastic
	**KE 31** Self-priming 3-in-1 alkyd-urethane paint	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗
	**KE 54** Self-priming 3-in-1 alkyd-urethane paint	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗
	**S 2013** Self-priming 3-in-1 alkyd-urethane paint	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗
	**ZE 53** Epoxy 2-in-1 primer and topcoat	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✓	✗
	**PE 33** Polyurethane 2-in-1 primer and topcoat	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✗	✓	✓	✗
	**PE 73** High-solids polyurethane 2-in-1 primer and topcoat	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✗	✗	✗	✓	✗

Gloss	m²/kg*	Volume solids (%)	thinner	thinner	Hardener	Mixing ratio	dust dry	touch dry	dry to handle	packaging	Colours
SEMI-GLOSS	10.8 m²	53.5 %	 KT 01	 KT 04	✗	no hardener	2.5 h	4 h	5 h	0.7 kg 3.5 kg 10 kg 25 kg	RAL, VIT, NCS
GLOSS	10.4 m²	51 %	 KT 01	 KT 04	✗	no hardener	90 min	3 h	4 h	0.7 kg 3.5 kg 10 kg 25 kg	RAL, VIT
GLOSS	10.6 m²	52 %	 KT 01	 KT 04	✗	no hardener	3 h	4 h	7 h	0.7 kg 3.5 kg 10 kg	RAL, VIT
SEMI-MATT	11.5 m²	64 %	 ZT 03	 ZT 03	 ZH 93	8 : 1	30 min	60 min	4 h	0.8 kg 3.2 kg 8 kg 24 kg	RAL, VIT
SEMI-MATT	10.7 m²	61 %	 PT 03	 PT 05	 PH 97 PH 92 / PH 95	20 : 1 PH 97 12 : 1 PH 92 12 : 1 PH 95	25 min	6 h	8 h	0.8 kg 3 kg 12 kg 24 kg	RAL, VIT, NCS
SEMI-GLOSS	10–10.8 m²	64 %	 PT 03	 PT 03	 PH 97 PH 92 / PH 95	12 : 1 PH 97 8 : 1 PH 92 8 : 1 PH 95	1 h	8 h	15 h	0.8 kg 3 kg 12 kg 24 kg	RAL, VIT, NCS

* theoretical spreading rate at 40 µm dry film thickness unless stated otherwise; data according to technical data sheets, revision 11/2026

TOPCOATS	Product	Primer	2-in-1 3-in-1	Topcoat	Steel	Stainless steel	Zinc	Aluminium	Copper	Wood	Mineral substrates	Plastic
	**PE 73 DB** High-solids 2-in-1 polyurethane paint in DB colours	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗
	**PE 84** High-solids polyurethane 2-in-1 primer and topcoat	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✗	✗	✗	✓	✗
	**AE 31** Fast-drying self-priming 2-in-1 acrylic paint	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✗	✓	✓	✗
	**KOVÁŘSKÁ BARVA** Wrought-iron effect 2-in-1 paint	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✗	✗	✗	✗
	**AC 28** One-component acrylic paint for plastics and metals	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✗	✓	✗	✓
	**AC 24** One-component acrylic topcoat	✗	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓

Gloss	m²/kg*	Volume solids (%)	thinner	thinner	Hardener	Mixing ratio	dust dry	touch dry	dry to handle	packaging	Colours
SEMI-GLOSS	9.5–9.9 m²	59 %	 PT 03	 PT 03	 PH 97 PH 92 / PH 95	12 : 1 PH 97 8 : 1 PH 92 8 : 1 PH 95	20 min	45 min	1 h	12 kg 24 kg	DB
HIGH GLOSS	11.2–12 m²	64 %	 PT 03	 PT 03	 PH 97 PH 92 / PH 95	9 : 1 PH 97 6 : 1 PH 92 6 : 1 PH 95	1 h 20 min	8 h	16 h	0.8 kg 3.6 kg 9 kg 18 kg	RAL, VIT, NCS
SEMI-MATT	9.6 m²	51 %	 PT 03	 PT 03	✗	no hardener	10 min	45 min	1 h	0.7 kg 3.5 kg 10 kg	RAL, VIT, NCS
SEMI-MATT	7.5 m²	45 %	 PT 03	 PT 03	✗	no hardener	20 min	30 min	1 h	0.7 kg 3.5 kg 15 kg	VIT 7021
MATT-GLOSS	25.0 m² (at 10 µm)	29 %	 PT 03	—	✗	no hardener	10 min	20 min	20 min	20 kg	RAL 6014
MATT-GLOSS	25.9 m² (at 10 µm)	24 %	 PT 03	—	✗	no hardener	10 min	20 min	20 min	20 kg	to customer sample

* theoretical spreading rate at 40 µm dry film thickness unless stated otherwise; data according to technical data sheets, revision 11/2026

TOPCOATS	Product	Primer	2-in-1 3-in-1	Topcoat	Steel	Stainless steel	Zinc	Aluminium	Copper	Wood	Mineral substrates	Plastic
	**ACE 590** Two-component acrylic topcoat	✗	✗	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
SPECIAL PRODUCTS	**Product**	**Primer**	**2-in-1 paint**	**Topcoat**	**Steel**	**Stainless steel**	**Zinc**	**Aluminium**	**Copper**	**Wood**	**Mineral substrates**	**Plastic**
	**PLAMOSTOP P9** Water-based fire-protective coating for metal	✗	✗	✗	✓	✗	✓	✗	✗	✗	✓	✗
	PLAMOSTOP D Water-based fire-protective coating for wood	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗
	**ZP 10** Transparent epoxy primer for damp mineral substrates	✓	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✗
	**TIXODECOR** Gel thin-film wood stain with UV filter	✗	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗

Gloss	m²/kg*	Volume solids (%)	thinner	thinner	Hardener	Mixing ratio	dust dry	touch dry	dry to handle	packaging	Colours
HIGH GLOSS	11.0 m²	47.5 %	 AT 10	—	 AH 60 AH 65	3 : 1 AH 60 3 : 1 AH 65	30 min	6 h	15 h	0.75 kg 3 kg 9 kg 18 kg	RAL, VIT, NCS, colours to transport equipment manufacturers' standards
MATT	4.2 m² (at 100 µm)	60 %	Water	Water	✗	no hardener	30 min	8 h	24 h	20 kg	White
MATT	4.2 m² (at 100 µm)	57 %	Water	Water	✗	no hardener	30 min	3 h	6 h	20 kg	Colourless
—	2–3.3 m² dry; damp max. 1.7 m²	100 %	no thinning	no thinning	 ZH 96	100 : 60	8 h	12 h	48 h	8.75 kg 17.5 kg	Transparent
SEMI-MATT	14.7 m² (at 20 µm)	25 %	no thinning	no thinning	✗	no hardener	4 h	8 h	18 h	0.75 l 3 l	colourless, anthracite, blue, chestnut, ebony, green, larch, mahogany, oak, pine, rosewood, stone pine, teak, walnut, white

* theoretical spreading rate at 40 µm dry film thickness unless stated otherwise; data according to technical data sheets, revision 11/2026

SPECIAL PRODUCTS	Product	Primer	2-in-1 paint	Topcoat	Steel	Stainless steel	Zinc	Aluminium	Copper	Wood	Mineral substrates	Plastic
	**HYDROPROTECT** Protective water-based varnish for mineral surfaces	✗	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✗
	**CL 07** Cleaner and degreaser (concentrate)	✗	✗	✗	–	–	–	–	–	–	–	–
	**CL 71** Facade, roof, paving and wood cleaner (concentrate)	✗	✗	✗	–	–	–	–	–	–	–	–

Gloss	m²/kg*	Volume solids (%)	thinner	thinner	Hardener	Mixing ratio	dust dry	touch dry	dry to handle	packaging	Colours
HIGH GLOSS	8.3 m²	33 %	Water	Water	✗	no hardener	30 min	1 h	4 h	0.75 l 5 l	Colourless
–	–	–	Water	Water	✗	no hardener	–	–	–	1 l 5 l	Colourless
–	–	–	Water	Water	✗	no hardener	–	–	–	1 l 5 l 25 l	Colourless

* theoretical spreading rate at 40 µm dry film thickness unless stated otherwise; data according to technical data sheets, revision 11/2026



















ACCESSORIES

THINNERS	Product	packaging
	**C 6000** Nitro thinner	9 l 190 l
	**KT 01** Fast alkyd thinner for spraying	1 l 4 l 9 l 30 l 190 l
	**KT 02** Slow alkyd thinner	1 l 4 l 9 l 30 l 190 l 1000 l
	**KT 04** Slow alkyd thinner for brush and roller	0.5 l 1 l 4 l 9 l 190 l
	**KT 05** Universal alkyd thinner	1 l 4 l 9 l 30 l
	**PT 03** Thinner for polyurethane and acrylic paints	0.5 l 1 l 4 l 9 l 30 l 190 l

HARDENERS	Product	packaging
	**PH 92** Extra-fast polyurethane hardener	0.5 kg 1 kg 1.5 kg 2 kg 3 kg
	**PH 93** Universal polyurethane hardener	0.1 kg 1.5 kg 0.3 kg 2.5 kg 0.5 kg 3 kg 1 kg
	**PH 95** Fast polyurethane hardener	1 kg 1.5 kg 2 kg 3 kg
	**PH 97** Universal high-solids polyurethane hardener	0.04 kg 0.6 kg 0.1 kg 1 kg 0.15 kg 1.2 kg 0.25 kg 2 kg 0.4 kg 8 kg
	**ZH 91** Fast epoxy hardener	1 kg 2 kg 2.4 kg
	**ZH 93** Universal epoxy hardener	0.1 kg 2 kg 0.4 kg 3 kg 0.5 kg 4 kg 1 kg

ACCESSORIES

THINNERS	Product	packaging
	**PT 05** Slow thinner for polyurethane and acrylic paints	30 l
	**ZT 03** Epoxy thinner	0.5 l 1 l 4 l 9 l 30 l 190 l
	**AT 10** Standard acrylic thinner	1 l 5 l
	**AT 20** Slow acrylic thinner	1 l 5 l

HARDENERS	Product	packaging
	**ZH 96** Universal high-solids epoxy hardener	0.5 kg 1 kg 1.5 kg 3 kg 5.25 kg 10.5 kg
	**AH 60** Standard acrylic hardener	0.25 kg 1 kg 3 kg 5 l
	**AH 65** Slow acrylic hardener	0.25 kg 1 kg 3 kg 5 l
	**WH 90** Hardener for WP 10	0.8 kg 4 kg





ACCESSORIES

PIGMENTS & ADDITIVES	Product	packaging
	**H2O** vitocolormix® pigment pastes for water-based paints	**1–2 kg**
	**H2O XP** Filler for water-based paints	**6 kg**
	**SOL** vitocolormix® pigment pastes for solvent-borne paints	**1–18 kg**
	**SOL AC** Drying accelerator for polyurethane coatings	**0.9–9 kg**

PIGMENTS & ADDITIVES	Product	packaging
	**SOL ES** Conductive additive	**0.8–8 kg**
	**SOL XP** Filler for alkyd, acrylic, polyurethane and epoxy paints	**6–18 kg**
	**SOL MT** Matting agent	**3–9 kg**
	**GEL** vitocolormix® pigment pastes for unsaturated polyester gelcoats	**4–7 kg**

TINTING SYSTEM

vitocolormix





Tinting in RAL, NCS and VIT colours
is available from your regional dealer.

vitocolormix® pigment pastes and additives
are listed on the previous page.

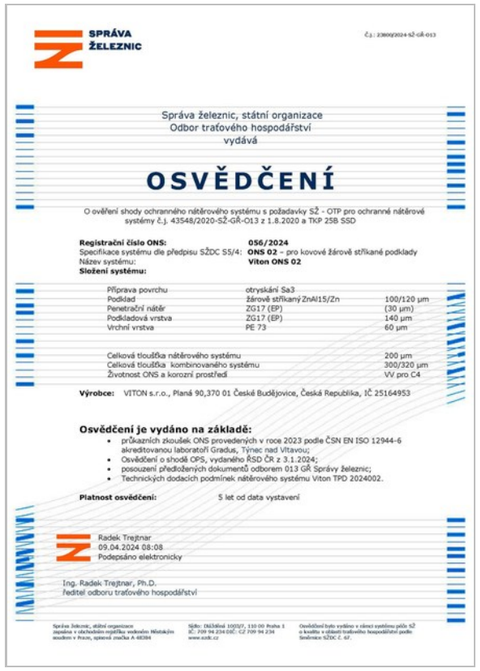






APPROVALS AND CERTIFICATES

Czech Railway Administration approval
ONS 02 · system ZG 17 + PE 73, C4



SPRÁVA ŽELEZNIC

Č.j.: 23003/2024-SŽ-GŘ-O13

Správa železnic, státní organizace
Odbor traťového hospodářství
vydává

OSVĚDČENÍ

O ověření shody ochranného nátěrového systému s požadavky SŽ - OTP pro ochranné nátěrové systémy č.j. 43548/2020-SŽ-GŘ-O13 z 1.8.2020 a TKP 25B SSD

Registrační číslo ONS: **056/2024**
Specifikace systému dle předpisu SŽDC S5/4: **ONS 02** – pro kovové žárově stříkané podklady
Název systému: **Viton ONS 02**
Složení systému:

Příprava povrchu	otryskání Sa3	
Podklad	žárově stříkaný ZnAl15/Zn	100/120 µm
Penetrační nátěr	ZG17 (EP)	(30 µm)
Podkladová vrstva	ZG17 (EP)	140 µm
Vrchní vrstva	PE 73	60 µm
Celková tloušťka nátěrového systému		200 µm
Celková tloušťka kombinovaného systému		300/320 µm
Životnost ONS a korozní prostředí		VV pro C4

Výrobce: VITON s.r.o., Planá 90,370 01 České Budějovice, Česká Republika, IČ 25164953

Osvědčení je vydáno na základě:
- průkazních zkoušek ONS provedených v roce 2023 podle ČSN EN ISO 12944-6 akreditovanou laboratoří Gradus, Týnec nad Vltavou;
- Osvědčení o shodě OPS, vydaného ŘSD ČR z 3.1.2024;
- posouzení předložených dokumentů odborem 013 GŘ Správy železnic;
- Technických dodacích podmínek nátěrového systému Viton TPD 2024002.

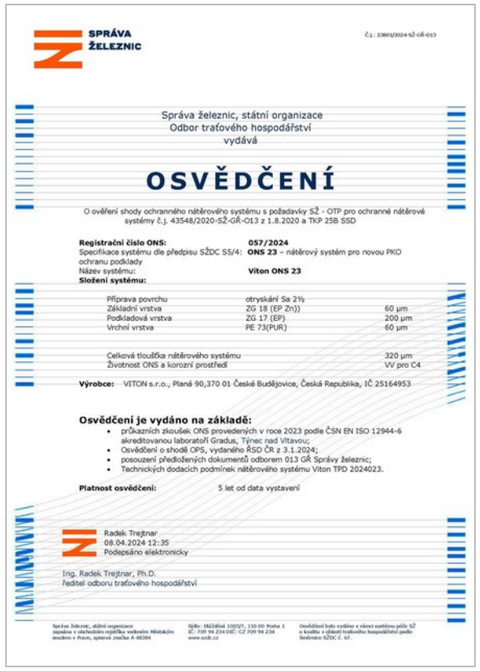
Platnost osvědčení: 5 let od data vystavení

Radek Trejtnar
09.04.2024 08:08
Podepsáno elektronicky

Ing. Radek Trejtnar, Ph.D.
ředitel odboru traťového hospodářství

Správa železnic, státní organizace zapsána v obchodním rejstříku vedeném Městským soudem v Praze, spisová značka A 48384 | Sídlo: Dlážděná 1003/7, 110 00 Praha 1 IČ: 709 94 234 DIČ: CZ 709 94 234 www.szdc.cz | Osvědčení bylo vydáno v rámci systému péče SŽ o kvalitu v oblasti traťového hospodářství podle Směrnice SŽDC č. 67.

Czech Railway Administration approval
ONS 23 · system ZG 18 + ZG 17 + PE 73, C4



SPRÁVA ŽELEZNIC

Č.j.: 23001/2024-SŽ-GŘ-O13

Správa železnic, státní organizace
Odbor traťového hospodářství
vydává

OSVĚDČENÍ

O ověření shody ochranného nátěrového systému s požadavky SŽ - OTP pro ochranné nátěrové systémy č.j. 43548/2020-SŽ-GŘ-O13 z 1.8.2020 a TKP 25B SSD

Registrační číslo ONS: **057/2024**
Specifikace systému dle předpisu SŽDC S5/4: **ONS 23** - nátěrový systém pro novou PKO ochranu podklady
Název systému: **Viton ONS 23**
Složení systému:

Příprava povrchu	otryskání Sa 2½	
Základní vrstva	ZG 18 (EP Zn))	60 µm
Podkladová vrstva	ZG 17 (EP)	200 µm
Vrchní vrstva	PE 73(PUR)	60 µm
Celková tloušťka nátěrového systému		320 µm
Životnost ONS a korozní prostředí		VV pro C4

Výrobce: VITON s.r.o., Planá 90,370 01 České Budějovice, Česká Republika, IČ 25164953

Osvědčení je vydáno na základě:
- průkazních zkoušek ONS provedených v roce 2023 podle ČSN EN ISO 12944-6 akreditovanou laboratoří Gradus, Týnec nad Vltavou;
- Osvědčení o shodě OPS, vydaného ŘSD ČR z 3.1.2024;
- posouzení předložených dokumentů odborem 013 GŘ Správy železnic;
- Technických dodacích podmínek nátěrového systému Viton TPD 2024023.

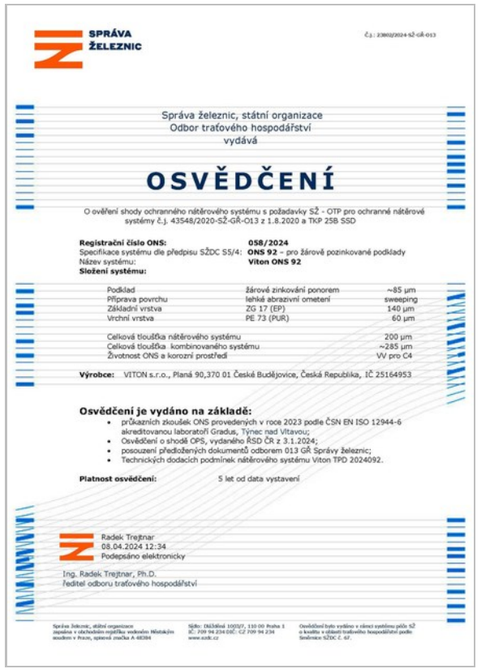
Platnost osvědčení: 5 let od data vystavení

Radek Trejtnar
08.04.2024 12:35
Podepsáno elektronicky

Ing. Radek Trejtnar, Ph.D.
ředitel odboru traťového hospodářství

Správa železnic, státní organizace zapsána v obchodním rejstříku vedeném Městským soudem v Praze, spisová značka A 48384 | Sídlo: Dlážděná 1003/7, 110 00 Praha 1 IČ: 709 94 234 DIČ: CZ 709 94 234 www.szdc.cz | Osvědčení bylo vydáno v rámci systému péče SŽ o kvalitu v oblasti traťového hospodářství podle Směrnice SŽDC č. 67.

Czech Railway Administration approval
ONS 92 · system ZG 17 + PE 73, C4



SPRÁVA ŽELEZNIC

Č.j.: 23002/2024-SŽ-GŘ-O13

Správa železnic, státní organizace
Odbor traťového hospodářství
vydává

OSVĚDČENÍ

O ověření shody ochranného nátěrového systému s požadavky SŽ - OTP pro ochranné nátěrové systémy č.j. 43548/2020-SŽ-GŘ-O13 z 1.8.2020 a TKP 25B SSD

Registrační číslo ONS: **058/2024**
Specifikace systému dle předpisu SŽDC S5/4: **ONS 92** – pro žárově pozinkované podklady
Název systému: **Viton ONS 92**
Složení systému:

Podklad	žárově zinkování ponorem	~85 µm
Příprava povrchu	lehké abrazivní ometení	sweeping
Základní vrstva	ZG 17 (EP)	140 µm
Vrchní vrstva	PE 73 (PUR)	60 µm
Celková tloušťka nátěrového systému		200 µm
Celková tloušťka kombinovaného systému		~285 µm
Životnost ONS a korozní prostředí		VV pro C4

Výrobce: VITON s.r.o., Planá 90,370 01 České Budějovice, Česká Republika, IČ 25164953

Osvědčení je vydáno na základě:
- průkazních zkoušek ONS provedených v roce 2023 podle ČSN EN ISO 12944-6 akreditovanou laboratoří Gradus, Týnec nad Vltavou;
- Osvědčení o shodě OPS, vydaného ŘSD ČR z 3.1.2024;
- posouzení předložených dokumentů odborem 013 GŘ Správy železnic;
- Technických dodacích podmínek nátěrového systému Viton TPD 2024092.

Platnost osvědčení: 5 let od data vystavení

Radek Trejtnar
08.04.2024 12:34
Podepsáno elektronicky

Ing. Radek Trejtnar, Ph.D.
ředitel odboru traťového hospodářství

Správa železnic, státní organizace zapsána v obchodním rejstříku vedeném Městským soudem v Praze, spisová značka A 48384 | Sídlo: Dlážděná 1003/7, 110 00 Praha 1 IČ: 709 94 234 DIČ: CZ 709 94 234 www.szdc.cz | Osvědčení bylo vydáno v rámci systému péče SŽ o kvalitu v oblasti traťového hospodářství podle Směrnice SŽDC č. 67.

Food-contact certificate (SZÚ, CZ)
HAE 30 · RAL 9016 only



STÁTNÍ ZDRAVOTNÍ ÚSTAV
Šrobárova 49/48, Praha 10

Centrum toxikologie a zdravotní bezpečnosti
vydává na základě odborného posouzení SZÚ/16946/2025

OSVĚDČENÍ

č.: 26 0003

o shodě s požadavky
Nařízení Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 1935/2004 o materiálech a předmětech určených pro styk s potravinami, v platném znění
Nařízení Komise (ES) č. 1895/2005 o omezení použití některých epoxyderivátů v materiálech a předmětech určených pro styk s potravinami
Nařízení Komise (EU) č. 10/2011 o materiálech a předmětech z plastů určených pro styk s potravinami, ve znění Nařízení Komise (EU) č. 321/2011 až 2025/2240
Vyhlášky MZ ČR č. 38/2001 Sb. o hygienických požadavcích na výrobky určené pro styk s potravinami a pokrmy, v platném znění

výrobku:
Samozdklaďující vodouředitelná akrylátová barva HAE 30/RAL 9016,
použití pro nátěry odlitků, ocelových konstrukcí, palet, přepravek, boků, podlah a ostatních minerálních podkladů, dřeva a vybraných druhů plastů
na plechách, které mohou přicházet do přímého styku s potravinami s výluočením silně kyselých potravin (tj. pH =< 3.7), při teplotě nepřesahující 40 °C.

výrobce / držitel:
VITON s.r.o.
Planá 90, 370 01 České Budějovice

Ing. Jitka Sosnovcová
Vedoucí NRL pro materiály určené pro styk s potravinami a pro výrobky pro děti do 3 let

RNDr. Hana Bendová, Ph.D.
vedoucí Centra toxikologie a zdravotní bezpečnosti

Č.j.: SZÚ/16946/2025

Datum vydání: 29.1.2026

Platnost osvědčení: Tento certifikát je platný dva roky od data vydání, pokud nedojde ke změnám příslušné legislativy, výrobní technologie, použitých materiálů nebo jiných podmínek, které mají vliv na shodu výrobku.

STÁTNÍ ZDRAVOTNÍ ÚSTAV
Centrum toxikologie a zdravotní bezpečnosti
Šrobárova 49/48
100 00 Praha 10

Certificates are valid as of the catalogue revision date. Current certificates, technical and safety data sheets are available at www.viton.cz and b2b.viton.cz.



VITON s.r.o.
Planá 90
370 01 České Budějovice
Czech Republic

+420 381 581 022
+420 724 580 404

objednavky@viton.cz
www.viton.cz

Online orders and prices: b2b.viton.cz

Details of every product can be found in the VITON Product Range Guide at b2b.viton.cz.

Your regional dealer:

viton

Revision 11/2026