polycon

Vzorník základních barev a povrchů

Vzorník základních barev a povrchů

číslo odstínu | název

01.1 Natural white

Tento barevný odstín je součástí standardní barevné kolekce materiálu. Na přání je možné tento standardní odstín kombinovat s různými pigmenty dle požadavku a dosáhnout tak zcela unikátního barevného provedení.

Označení	S 01.1
Barevný odstín	Natural white (01.1)
Povrch	Hladký (S)

Označení	F 01.1
Název barevného odstínu	Natural white (01.1)
Povrch	Jemná struktura (F)

Označení	P 01.1
Název barevného odstínu	Natural white (01.1)
Povrch	Hrubá struktura (P)

číslo odstínu

02.1

název

Concrete grey

Tento barevný odstín je součástí standardní barevné kolekce materiálu. Na přání je možné tento standardní odstín kombinovat s různými pigmenty dle požadavku a dosáhnout tak zcela unikátního barevného provedení.

Označení	S 02.1
Název barevného odstínu	Concrete grey (02.1)
Povrch	Hladký (S)

Označení	F 02.1
Název barevného odstínu	Concrete grey (02.1)
Povrch	Jemná struktura (F)

Označení	P 02.1
Název barevného odstínu	Concrete grey (02.1)
Povrch	Hrubá struktura (P)

číslo odstínu | název

03.1 Velvety grey

Tento barevný odstín je součástí standardní barevné kolekce materiálu. Na přání je možné tento standardní odstín kombinovat s různými pigmenty dle požadavku a dosáhnout tak zcela unikátního barevného provedení.

Označení	S 03.1
Název barevného odstínu	Velvety grey (03.1)
Povrch	Hladký (S)

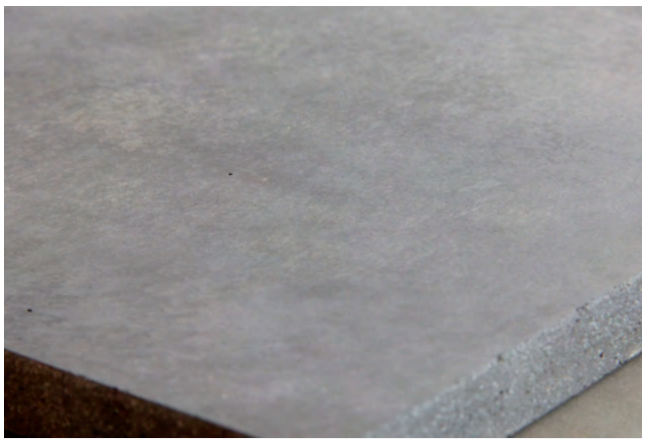
Označení	F 03.1
Název barevného odstínu	Velvety grey (03.1)
Povrch	Jemná struktura (F)

Označení	P 03.1
Název barevného odstínu	Velvety grey (03.1)
Povrch	Hrubá struktura (P)

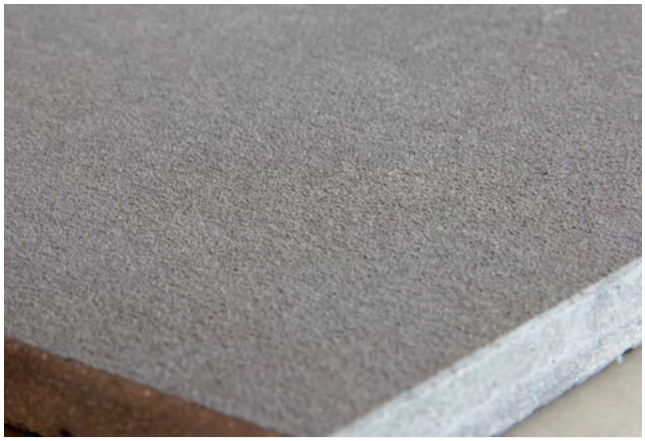
číslo odstínu | název

04.1 Anthracite grey

Tento barevný odstín je součástí standardní barevné kolekce materiálu. Na přání je možné tento standardní odstín kombinovat s různými pigmenty dle požadavku a dosáhnout tak zcela unikátního barevného provedení.



Označení	S 04.1
Název barevného odstínu	Anthracite grey (04.1)
Povrch	Hladký (S)



Označení	F 04.1
Název barevného odstínu	Anthracite grey (04.1)
Povrch	Jemná struktura (F)

Označení	P 04.1
Název barevného odstínu	Anthracite grey (04.1)
Povrch	Hrubá struktura (P)

číslo odstínu

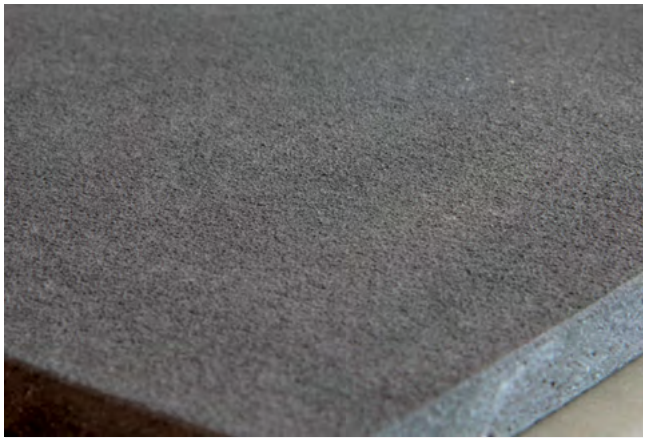
05.1

název

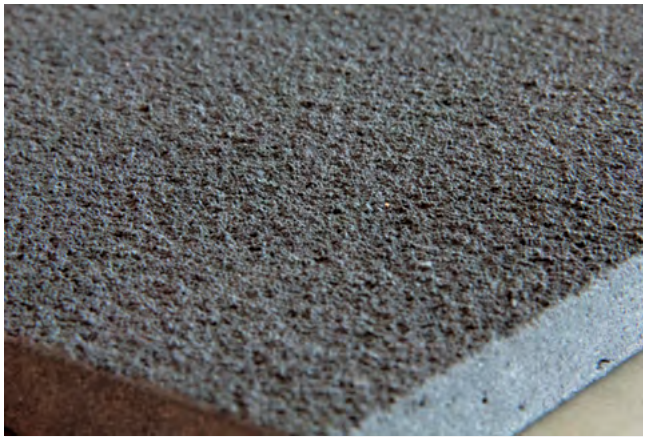
Graphite grey

Tento barevný odstín je součástí standardní barevné kolekce materiálu. Na přání je možné tento standardní odstín kombinovat s různými pigmenty dle požadavku a dosáhnout tak zcela unikátního barevného provedení.

Označení	S 05.1
Název barevného odstínu	Graphite grey (05.1)
Povrch	Hladký (S)



Označení	F 05.1
Název barevného odstínu	Graphite grey (05.1)
Povrch	Jemná struktura (F)



Označení	P 05.1
Název barevného odstínu	Graphite grey (05.1)
Povrch	Hrubá struktura (P)

číslo odstínu

06.1

název

Ivory

Tento barevný odstín je součástí standardní barevné kolekce materiálu. Na přání je možné tento standardní odstín kombinovat s různými pigmenty dle požadavku a dosáhnout tak zcela unikátního barevného provedení.

Označení	S 06.1
Název barevného odstínu	Ivory (06.1)
Povrch	Hladký (S)

Označení	F 06.1
Název barevného odstínu	Ivory (06.1)
Povrch	Jemná struktura (F)

Označení	P 06.1
Název barevného odstínu	Ivory (06.1)
Povrch	Hrubá struktura (P)

číslo odstínu

07.1

název

Sandstone

Tento barevný odstín je součástí standardní barevné kolekce materiálu. Na přání je možné tento standardní odstín kombinovat s různými pigmenty dle požadavku a dosáhnout tak zcela unikátního barevného provedení.

Označení	S 07.1
Název barevného odstínu	Sandstone (07.1)
Povrch	Hladký (S)

Označení	F 07.1
Název barevného odstínu	Sandstone (07.1)
Povrch	Jemná struktura (F)

Označení	P 07.1
Název barevného odstínu	Sandstone (07.1)
Povrch	Hrubá struktura (P)

číslo odstínu

08.1

název

Brick red

Tento barevný odstín je součástí standardní barevné kolekce materiálu. Na přání je možné tento standardní odstín kombinovat s různými pigmenty dle požadavku a dosáhnout tak zcela unikátního barevného provedení.

Označení	S 08.1
Název barevného odstínu	Brick red (08.1)
Povrch	Hladký (S)

Označení	F 08.1
Název barevného odstínu	Brick red (08.1)
Povrch	Jemná struktura (F)

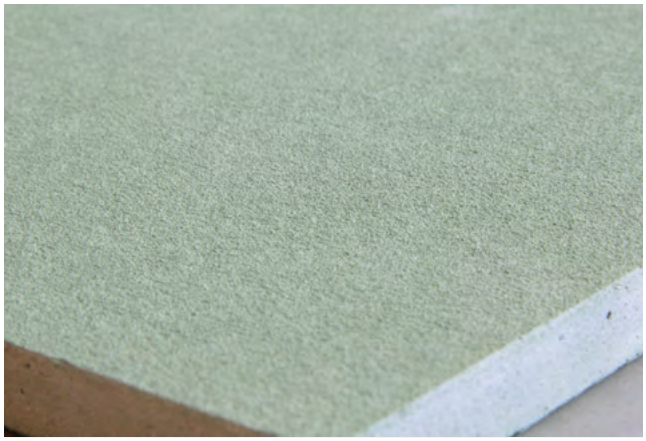
Označení	P 08.1
Název barevného odstínu	Brick red (08.1)
Povrch	Hrubá struktura (P)

číslo odstínu | název

09.1 Malachite green

Tento barevný odstín je součástí standardní barevné kolekce materiálu. Na přání je možné tento standardní odstín kombinovat s různými pigmenty dle požadavku a dosáhnout tak zcela unikátního barevného provedení.

Označení	S 09.1
Název barevného odstínu	Malachite green (09.1)
Povrch	Hladký (S)



Označení	F 09.1
Název barevného odstínu	Malachite green (09.1)
Povrch	Jemná struktura (F)

Označení	P 09.1
Název barevného odstínu	Malachite green (09.1)
Povrch	Hrubá struktura (P)

číslo odstínu | název

010.1 Travertine brown

Tento barevný odstín je součástí standardní barevné kolekce materiálu. Na přání je možné tento standardní odstín kombinovat s různými pigmenty dle požadavku a dosáhnout tak zcela unikátního barevného provedení.

Označení	S 010.1
Název barevného odstínu	Travertine brown (010.1)
Povrch	Hladký (S)

Označení	F 010.1
Název barevného odstínu	Travertine brown (010.1)
Povrch	Jemná struktura (F)

Označení	P 010.1
Název barevného odstínu	Travertine brown (010.1)
Povrch	Hrubá struktura (P)

číslo odstínu | název

011.1 Slate brown

Tento barevný odstín je součástí standardní barevné kolekce materiálu. Na přání je možné tento standardní odstín kombinovat s různými pigmenty dle požadavku a dosáhnout tak zcela unikátního barevného provedení.

Označení	S 011.1
Název barevného odstínu	Slate brown (011.1)
Povrch	Hladký (S)

Označení	F 011.1
Název barevného odstínu	Slate brown (011.1)
Povrch	Jemná struktura (F)

Označení	P 011.1
Název barevného odstínu	Slate brown (011.1)
Povrch	Hrubá struktura (P)

1.0 Základní popis

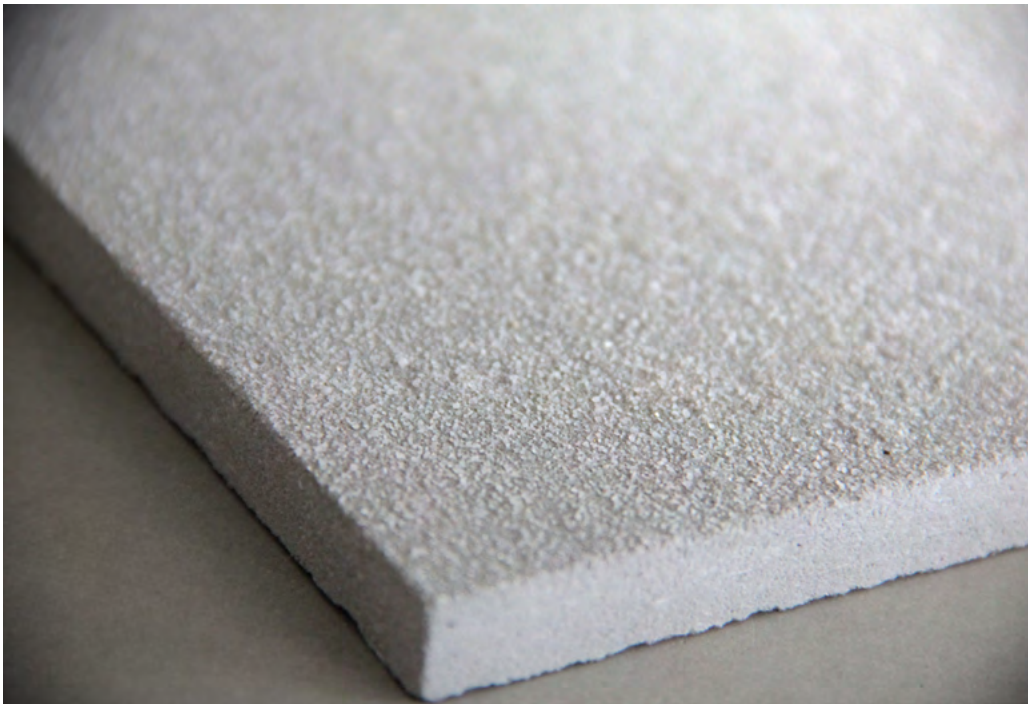
1.5 Tryskaný povrch

Speciální povrchovou úpravou pohledových ploch materiálu Polycon je vymývaný povrch. Jde o chemický proces umožňující dosáhnout esteticky vysoce hodnoceného způsobu otevřené povrchové struktury, která svým čistě přírodním charakterem umocňuje pohledovou jedinečnost povrchu.

Proces chemického „pískování“ povrchových struktur dává fasádním obkladům unikátní pohledovou vlastnost. Jejich originalita spočívá právě v tom, že povrch obkladů není ve své podstatě jednolitě unifikovaný a stejný. Každá samostatná deska si zachovává svoji jedinečnost právě díky širokému spektru zrnitosti pohledové vrstvy, která je dána materiálovým rámcem použitých komponent. Celý výrobní proces je zcela unifikovaný a každá jednotlivá deska prochází identickým výrobním procesem, takže finální provedení povrchové struktury je dáno jen a pouze důsledkem působení procesu řízené eroze povrchové struktury desek. Výsledkem tohoto chemického procesu je zcela unikátní povrch každé desky, která v rámci použití na fasádě dává každé realizaci jedinečný charakter a přírodní vzhled. Právě ten bývá pro svoji ojedinělost a neopakovatelnost architekty zcela záměrně vyhledáván a používán. Spektrum povrchové různorodosti a rozmanitosti obkladových desek v rámci této povrchové úpravy je jedním ze základních charakteristik sklovláknobetonového materiálu, pro který bývá tato povrchová struktura zvolena jako požadované řešení.

Tento druh úpravy je díky technologickému postupu řízené eroze povrchových struktur určen především pro rovné desky a obklady, jelikož u tvarových prvků může docházet k nepravidelnostem v pohledové jednotě. U rohových prvků či tvarově náročnějších elementů, kde na sebe navazují jednotlivé plochy, se mohou vymývané části povrchové struktury projevit zvýšeným odloučením materiálu právě v těchto navazujících plochách, rozích a hranách.

Díky otevřené materiálové struktuře je doporučeno použití hydrofobního nátěru, který zásadním způsobem snižuje možnost absorpce vody do pohledových struktur materiálu a tím přispívá k udržení jeho trvalých estetických hodnot.



1.6 Hydrofobizace, antigrafiti

Hydrofobizace

Odolnost povrchových struktur sklovláknobetonových výrobků Polycon lze vůči působení vnějších vlivů, jako jsou např. voda, nečistoty, mastnota, mráz, chemické a rozmrazovací prostředky, lze zvýšit použitím hydrofobizace. Správným použitím vhodného typu hydrofobizace lze snadno dosáhnout lepších funkčních a užitných vlastností sklovláknobetonového obkladu, zejména pak s ohledem na jeho dlouhodobé užívání v rámci technicko-estetických požadavků. Výrobky opatřené hydrofobizací se vyznačují podstatně sníženou absorpcí vody povrchových vrstev s tím spojených vlivů. Hydrofobizace povrchů je funkční metoda zajišťující delší životnost a dlouhodobě vysoké užitné vlastnosti.

Základní princip hydrofobizace spočívá ve zvýšení povrchového napětí materiálu a zvětšení smáčecího úhlu vody, čehož je dosaženo hydrofobní látkou na funkčním povrchu materiálových pórů. V rámci technického popisu samotného principu lze hydrofobizaci formulovat jako změnu fyzikálně--chemických vlastností ošetřovaného materiálu, která na rozhraní pevné látky a plynného prostředí podstatně zvyšuje tzv. smáčecí úhel pro vodu. Voda díky svému velkému povrchovému napětí a malému smáčecímu úhlu snadno proniká do pórů stavebních materiálů. Pokud však zvětšíme smáčecí úhel vody, voda povrch nesmáčí a do povrchu proniká podstatně obtížněji. Hydrofobní látka na povrchu materiálu musí být velmi tenká (okem neviditelná), aby prakticky nezmenšovala průměr materiálových pórů, tedy aby nedocházelo k zamezení paropropustnosti, která musí být zachována (POZOR – je důležité nezaměňovat hydrofobizaci s hydroizolací!). Na hydrofobizovaném povrchu nemůže voda vytvořit souvislou plochu, čímž nedochází ke smáčení povrchu, a snadno pak stéká ve formě kuliček.

Životnost hydrofobizace na povrchu materiálu je přímo závislá na druhu a typu použité struktury, zejména však na konkrétním typu prostředí, ve kterém jsou výrobky používány, řádově se může pohybovat na hranici 10 let.

Antigrafiti

v je v obecném smyslu druhem výtvarného projevu pracujícího ve veřejném prostoru technikou nanášení barev, často ve formě spreje nebo fixů. Nejrozšířenější formou grafiti je stříkání barev ve spreji na podklady různého materiálu (beton, cihla, sklo, …).

Spreje – tento druh barev obsahuje pojivo, nejčastěji organickou pryskyřici, a pevné částice barevného, většinou anorganického pigmentu.

Fixy – jsou použitelné převážně na hladké povrchy (hladce řezaný nebo leštěný kámen, kov, sklo, plasty apod.). Obsahují roztok organického barviva, který je nanášen hrotem fixu na popisovaný povrch. Nemají-li být barvy odstranitelné vodou, obsahuje barevná kapalina fixů ještě rozpuštěné organické pojivo.

Rozdíl mezi oběma „systémy“ je zřejmý. Zatímco v případě sprejů je podstatná část barvicí složky ve formě pevných částic a může (s výjimkou přítomných organických barviv) pronikat do porézní struktury pouze omezeně, v případě fixů barvicí složka rozpuštěná v kapalině snadno vniká i do mezikrystalických prostor vápence či mramoru, o materiálech s vyšší porozitou (pískovec, opuka, omítky atd.) nemluvě. Anorganické pigmenty (jako součást sprejů) jsou na světle velice stálé a zpravidla není možno měnit jejich chemickou strukturu, aniž by byl ohrožen podklad. Naopak organická barviva (obsažená ve fixech) je možno za určitých okolností chemicky rozložit a tím změnit jejich barevný odstín nebo je zcela odbarvit.

Odlišné chování fixů a sprejů se projeví i při čištění. Rozpustnost organických barviv fixů ve vhodných rozpouštědlech dává na jedné straně možnost jejich snadnějšího odstranění, avšak zároveň je příčinou nebezpečí, že při takovémto čištění pronikne část barevné složky hlouběji do struktury čištěného materiálu a zůstane neodstraněna. To platí samozřejmě i pro rozpustné složky sprejů, pokud je obsahují. Při čištění sprejů se snažíme rozpustit nebo změkčit pojivo barvy a potom je i s nerozpustnými barevnými částicemi pigmentu odstranit mechanicky (např. tlakovou vodou).

Amriswil,
Švýcarsko

Antverpy,
Belgie

1.0 Základní popis

1.7 Graphic concrete™

Technologie Graphic concrete™ je založena na inovaci interiérového architekta Samuliho Naamanky. Na konci 90. let minulého století začal Samuli vyvíjet zpomalovače tuhnutí a tiskové metody na produkci kreseb a vzorů na betonové povrchy. Inspirací bylo vytvoření reálného průmyslového produktu pro rozsáhlé povrchy, tedy nástroje, díky kterému by architekti mohli být vizuálně kreativnější. Tradiční metody byly založeny především na řemeslech a představovaly malou část umění. Nakonec byly techniky, které vyvinul, patentovány a ke zrození společnosti Graphic Concrete Ltd. došlo v roce 2002.

Výrobky Polycon nabízí tuto technologii architektům, kteří ji mohou používat na designy betonových fasád, a využít tak možnost procesu prefabrikace. Průmyslová architektura s technologií Graphic concrete™ začala ve Finsku a velmi brzy byly realizovány první kusy. První vyrobené fasády využívaly vzorů s jednoduchými pruhy. Jak architekti začali chápat možnosti této nové technologie, začaly se stále častěji objevovat opakující se vzory. Opakující se vzory navržené architekty spadají pod značku GCPro™, aby se odlišily od GCCollection™, která je vlastní kolekcí opakujících se vzorů společnosti Graphic Concrete.

Mezi příklady designových oblastí, kde se používá technologie Graphic concrete™, dnes patří prefabrikované fasády, zvukové bariéry, dělicí zdi, stavební části, betonové desky a prefabrikované podlahy. Společnost se těší dobrému růstu a mnohé z jejích projektů mají nadnárodní působnost. Zde je ve stručnosti inovativní technologie Graphic concrete™ popsána.

Základní myšlenkou je aplikace zpomalovače tuhnutí na povrch speciální membrány, na kterou se následně aplikuje materiál Polycon. Zpomalovače tuhnutí, které se tisknou na membránu, exponují povrch betonu tím, že povrchové vrstvě výrobku neumožní ve formě ztuhnout. Povrchová vrstva tedy tuhne pomaleji a může být následně vymyta. Běžná hloubka vzoru, tzv. jemná expozice (angl. fine exposure), je zhruba 1 mm. Architekti mohou tyto velmi jednoduché nástroje využívat kreativně, aby dosáhli různorodých povrchů na betonu, a to možností volby barevného agregátu, probarvením povrchové vrstvy betonu a především aplikováním vzoru na betonový povrch. Konečným výsledkem je vzorovaný hladký a zcela exponovaný hrubší povrch.

Výroba prvků Polycon s technologií Graphic concrete™ probíhá ve výrobním závodě. Membrány tištěné společností Graphic Concrete Ltd.

Metoda výrobků Polycon s technologií Graphic concrete™ umožňuje vyrábět vysoce kvalitní tvarové prvky a desky a nabízí designérům novou škálu produktů. Výrobce materiálu Polycon ve spolupráci se společností Graphic concrete Ltd. se účastní celého stavebního procesu napříč fázemi plánování, výroby a stavby, dokud nejsou odhaleny poslední betonové povrchy a nestanou se obecně známými.

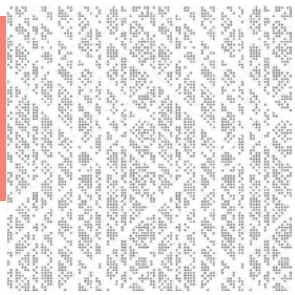
Představené ukázky a nabízené standardní struktury nám umožňují vstoupit do místních kultur prostřednictvím architektonické aplikace technologie Graphic concrete™ s motivy vzorů, které vycházejí přímo z místního okolí vaší realizace.

Posláním výrobků Polycon s technologií Graphic concrete™ je být konkrétní.

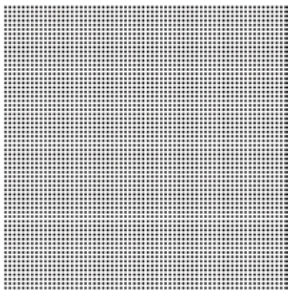
Katalog Graphic concrete™

GCGeo

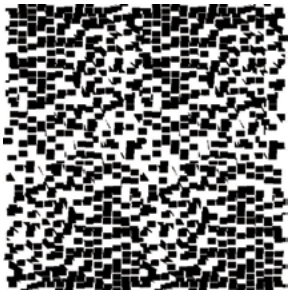
Atom Cross



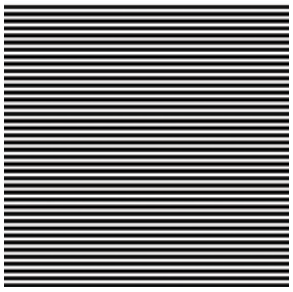
Circles



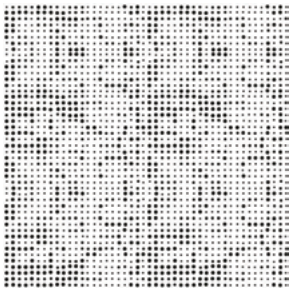
Extrude



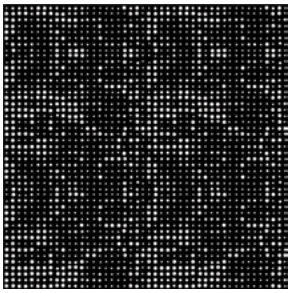
Stripes horizontal



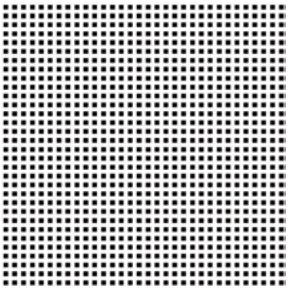
Piksel



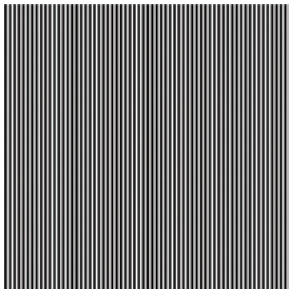
Piksel negativ



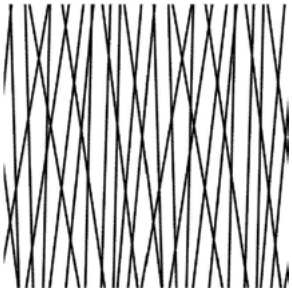
Squares



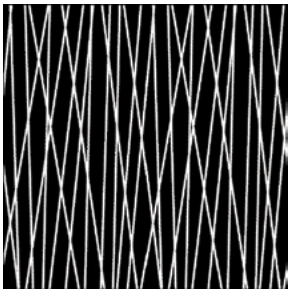
Stripes vertical



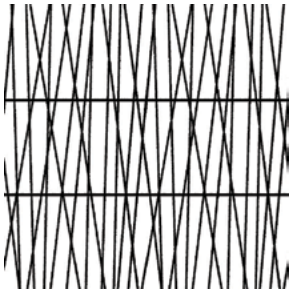
Vertex



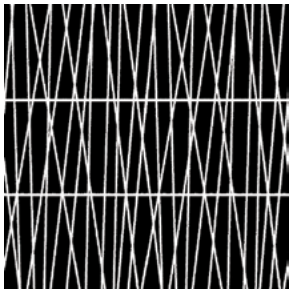
Vertex negativ



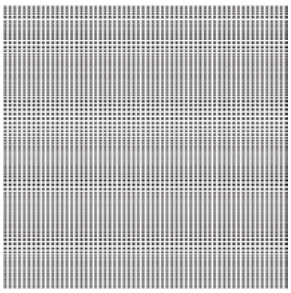
Vertices



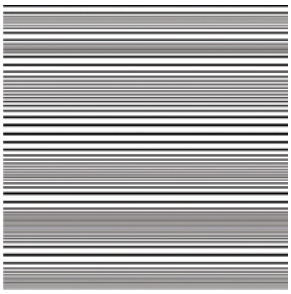
Vertices negativ



Wave Squares

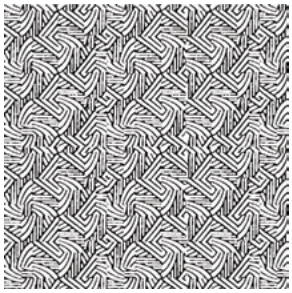


Wave Stripes



GCOrnaments

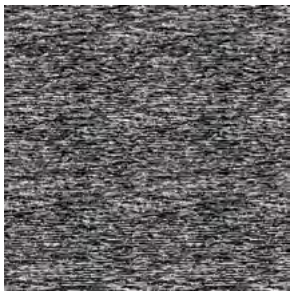
Dead End



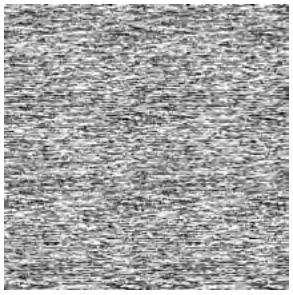
GroundSlab

GCTexture

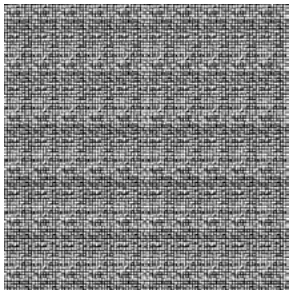
Textilia



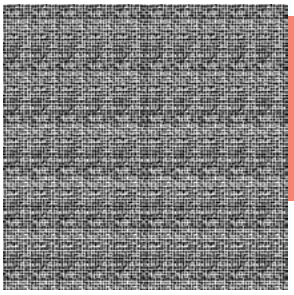
Textilia negativ



Turtle

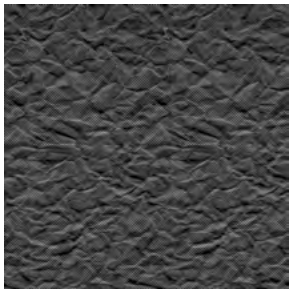


Turtle negativ

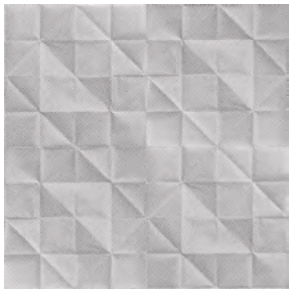


Wrinkle

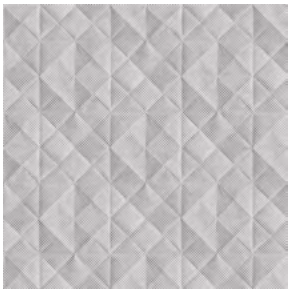
Wrinkle negativ



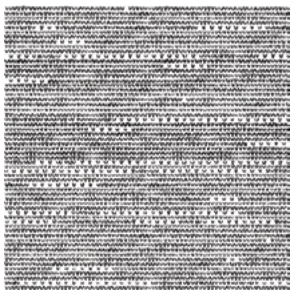
Folded Check



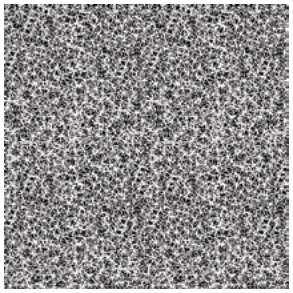
Folded Plaid



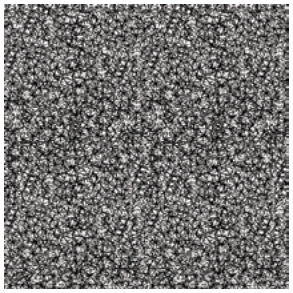
Knit



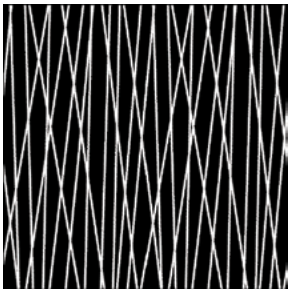
Stars



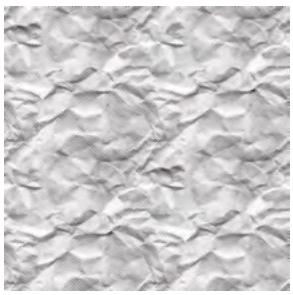
Stars negativ



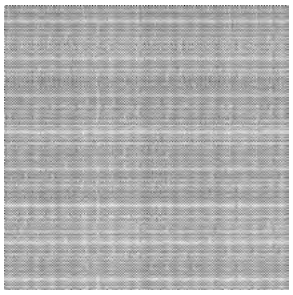
Vertex negativ



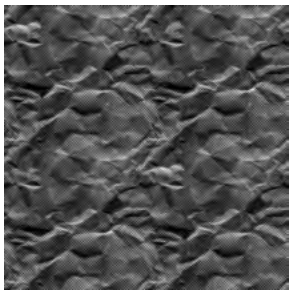
Wave Squares



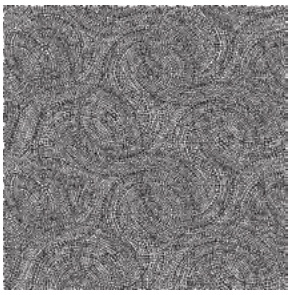
Wave Stripes



Crumple negativ

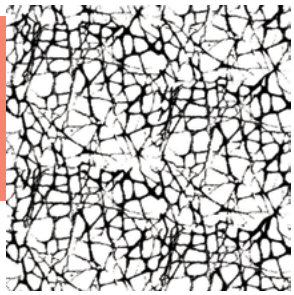


Sketchbook

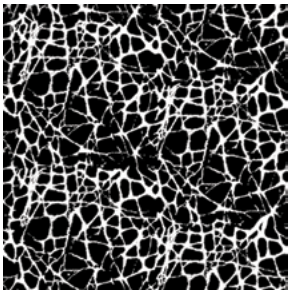


GCNature

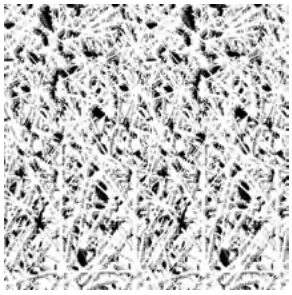
Juniper



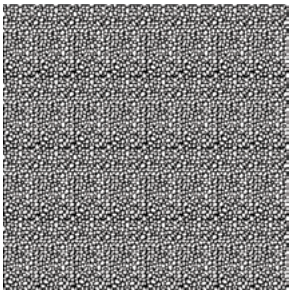
Juniper negativ



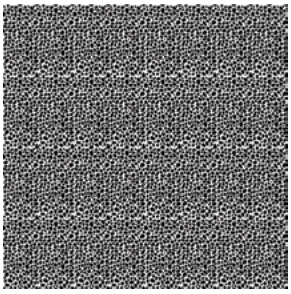
Haystack



Pebbles 25



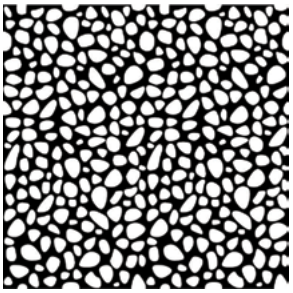
Pebbles 25 negativ



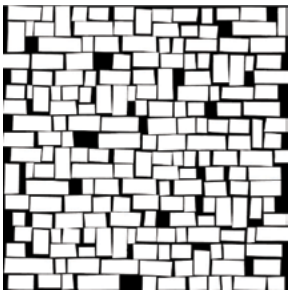
Piksel negativ

Pebbles 100 negativ

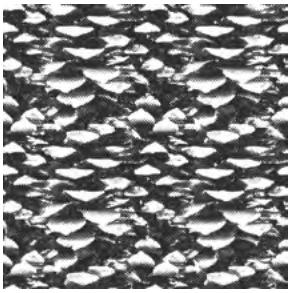
Pebbles 100



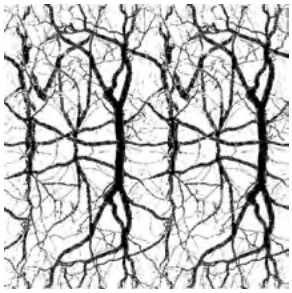
IroIro negativ



Cone



Roots

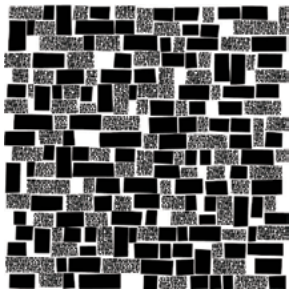


Drip down

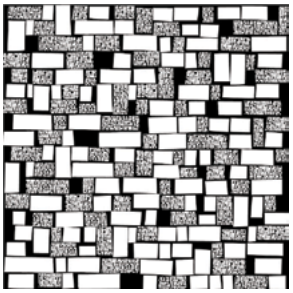
Birch

Drip down negativ

Irony



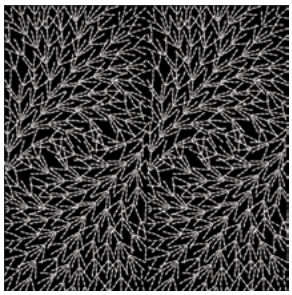
Irony negativ



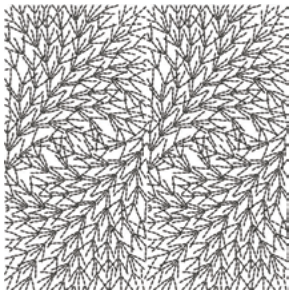
Birch+tailpiece

GCFlow

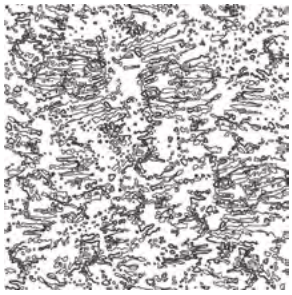
Swarm negativ



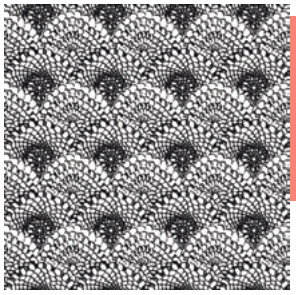
Swarm



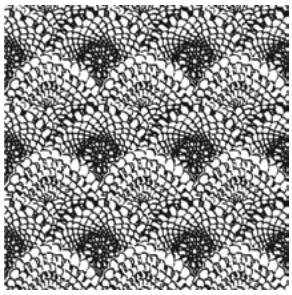
Shoreline



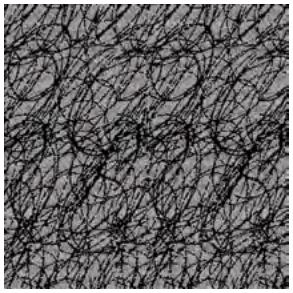
Nostalgia medium



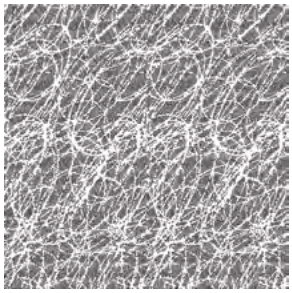
Nostalgia



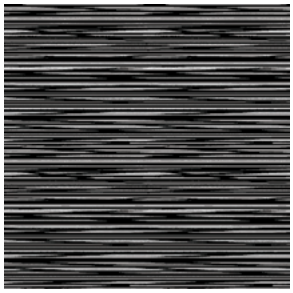
Mosaic Ellipse negativ



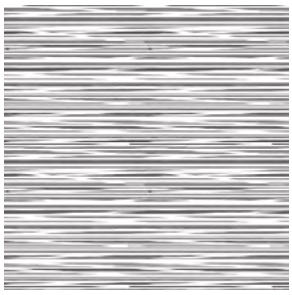
Mosaic Ellipse



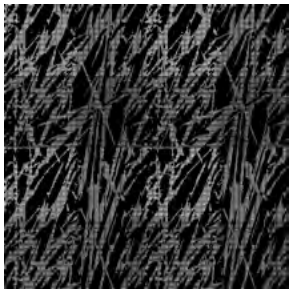
Ikat negativ



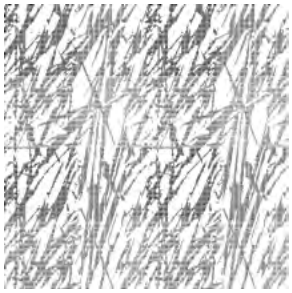
Ikat



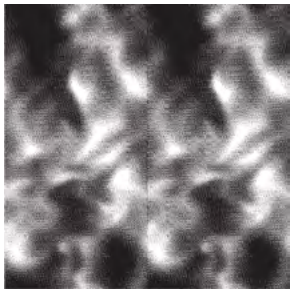
Grass negativ



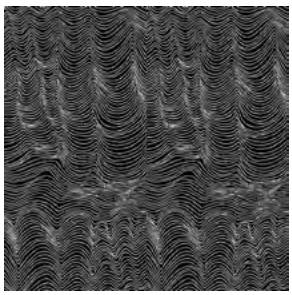
Grass



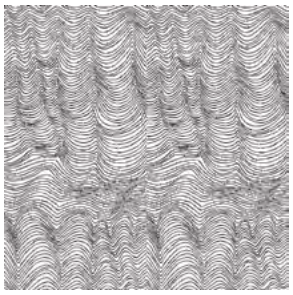
Flame



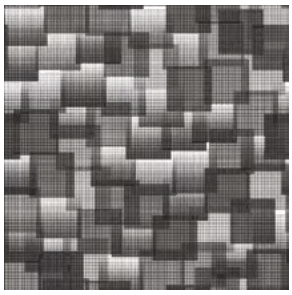
Contour Line negativ

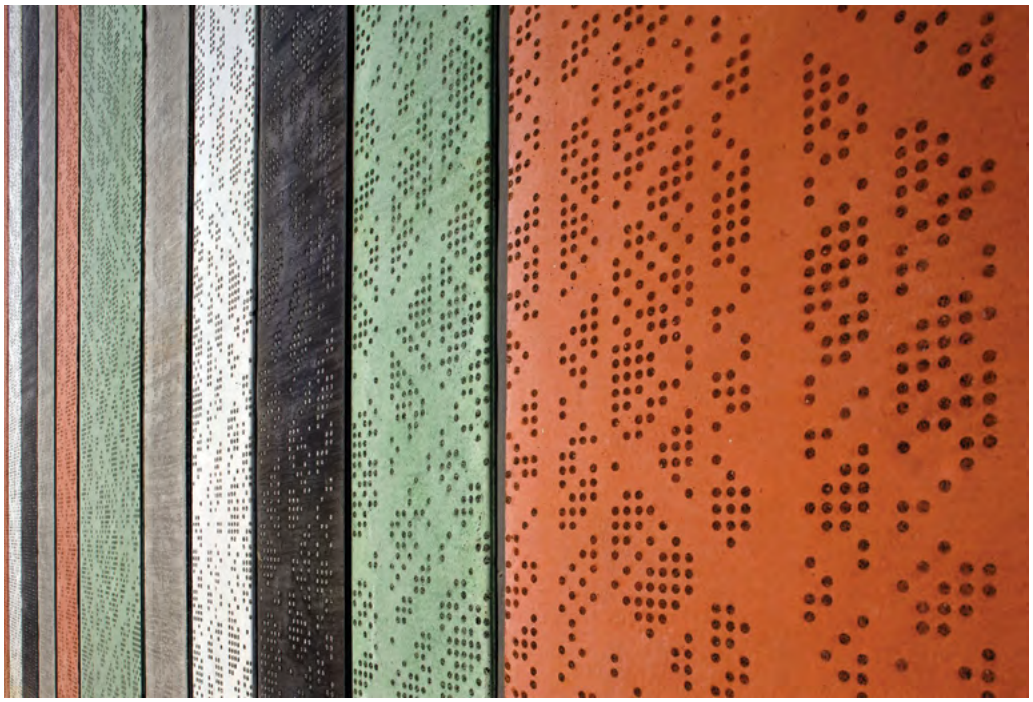


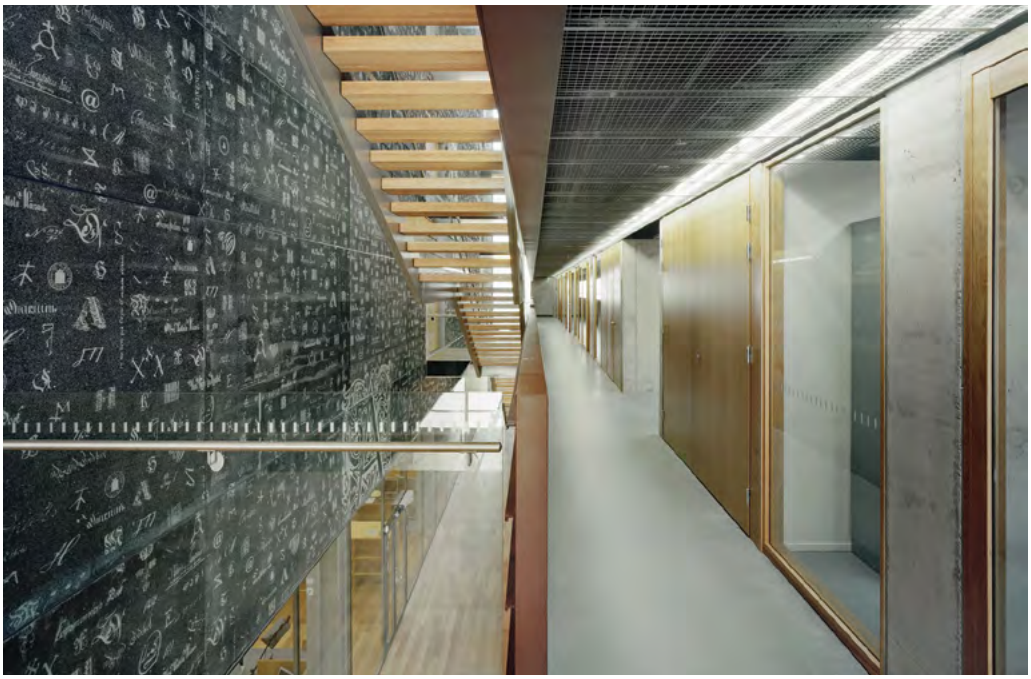
Contour Line

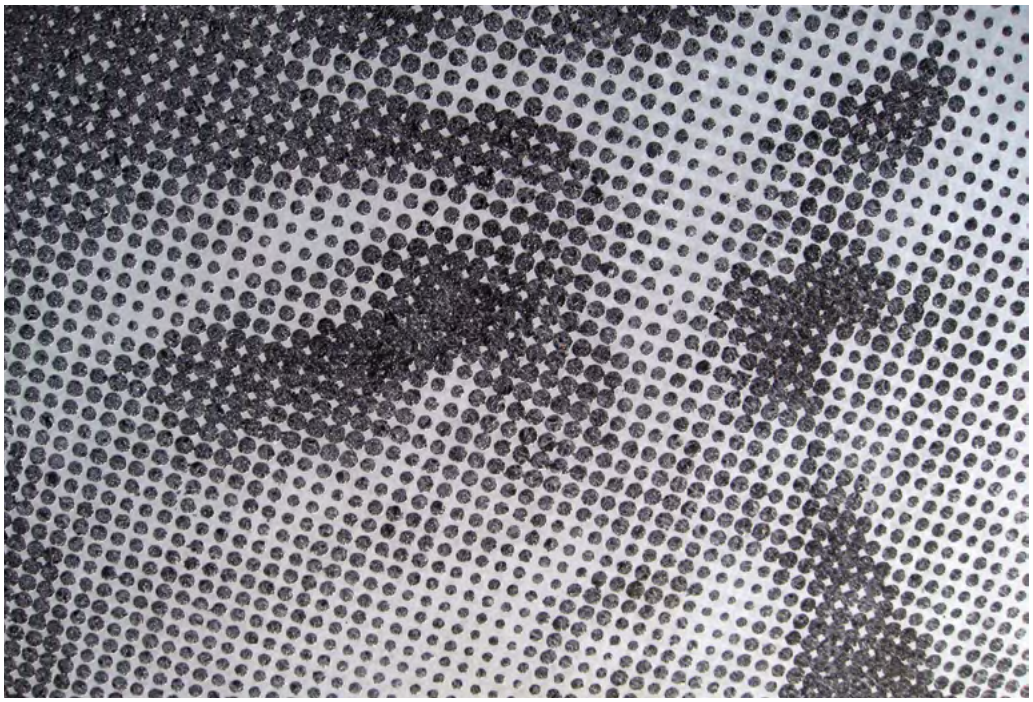


Caleidoscope

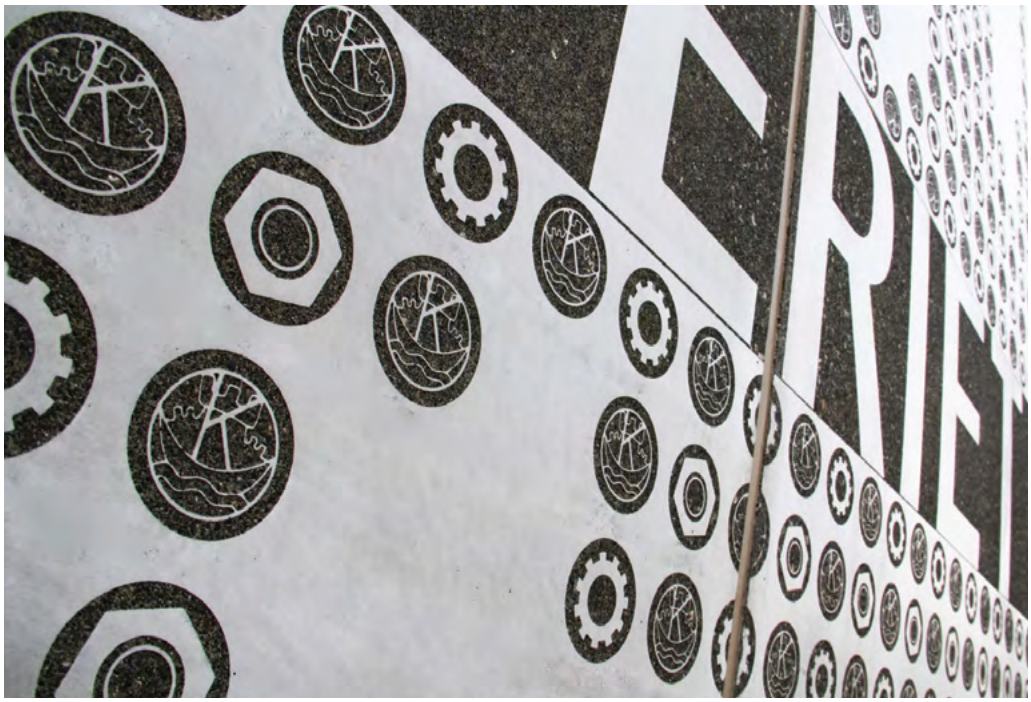








STØPERIET



1.0 Základní popis

1.8 Katalog otiskových matric Reckli

Elastické strukturní matrice a jejich použití při výrobě sklovláknobetonových prvků představují neomezené možnosti ztvárnění pohledových ploch. Architektonický design je omezen typem formy. S využitím matric odpadají téměř jakékoliv limity použitelnosti sklovláknobetonu. Lze tak vytvořit designové prvky fasádní, akustické, pochozí a v neposlední řadě prvky zahradní architektury. Matrice je vyrobena z elastického polyuretanu, jehož vysoká flexibilita, elasticita a odolnost umožňují bezproblémové odbednění a naprosto přesnou reprodukovatelnost textury.

Z katalogu společnosti RECKLI® si lze vybrat z cca 250 standardních struktur, od imitací kamene, dřeva, skály až po orientální a fantazijní struktury. Nabídka designů není ohraničená standardními strukturami, na základě návrhu lze vytvořit individuální matrici. Nejprve se vyrobí model v měřítku 1:1, na tomto modelu se vyrobí elastická matrice, která slouží jako negativní forma pro sklovláknobetonový povrch. Individuální matrice nabízí zcela neohraničené možnosti ztvárnění strukturovaných pohledových ploch. V potaz se musí brát pouze technické limity elastického polyuretanu, pozdější manipulace a transport.

Některé textury vytváří na pohledové ploše jednotný průběh struktury, čímž se vytváří dojem jednolité fasády. Vzhledem k opakovatelnosti matric lze docílit ekonomického a estetického díla.

Inovativní technologie RECKLI® Foto-Gravur speciálním texturováním plochy přenese fotografii na fasádu. Systém vytváří podle rozlišení menší nebo větší povrchovou strukturu, takže vzniká dojem projektující fotografie na betonové fasádě. Jedná se o počítačově chráněný způsob přenesení obrazu frézovací technikou na formu ze dřeva. Nejdříve se fotografie naskenuje a poté se převede do 256 stupňů šedi.

Pro přenesení fotografie na formu ze dřeva se vygeneruje pracovní soubor, který obsahuje speciální instrukce pro CNC obráběcí centrum. Vyfrézovaný model slouží jako předloha pro zhotovení elastické RECKLI® – matrice. Elasticita, kvalita a reprodukovatelnost umožňuje celou technologii ztvárnění obrazově podobné betonové plochy esteticky a ekonomicky využít. Reliéfní povrchová plocha Foto-Gravur vytváří díky dopadu světla a stínu obraz předlohy. Jako každá struktura ožívá také Foto-Gravur díky hře světla a stínu na fasádě. Velikost matrice je ohraničena maximální velikostí disponující formy a maximální pracovní plochou frézy. K vytvoření celkového obrazu mohou být ovšem jednotlivé díly fotografie poskládány k sobě.

3D matrice

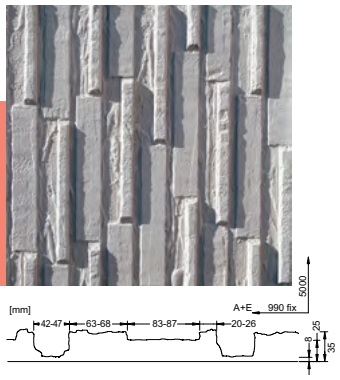
Technologie je jedinečná ve svém použití, protože se nejedná jen o geometrické zobrazení kontur, ale rozdílná výška a hloubka vytváří třidimenzionální efekt. Především při použití v interiéru je vystupující textura dominantou ztvárnění. Frézovací technika 3D umožňuje přenést obraz na model v různých 3D úrovních. Tento model slouží následně jako předloha pro matrici RECKLI®. Velikost matrice je ohraničena maximální velikostí disponující formy a maximální pracovní plochou frézky.

Katalog otiskových matric Reckli

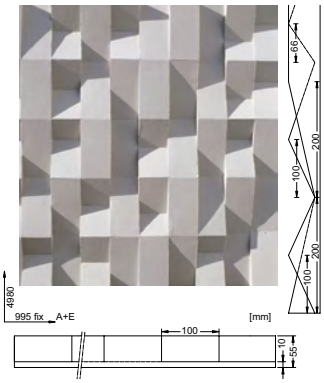
1.0 Základní popis

1.8 Katalog otiskových matric Reckli

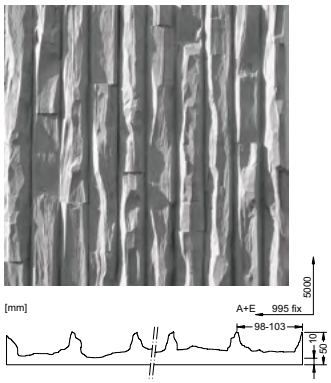
0_01



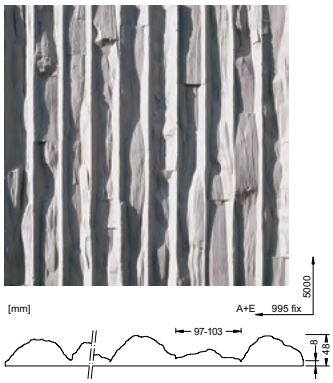
1_02



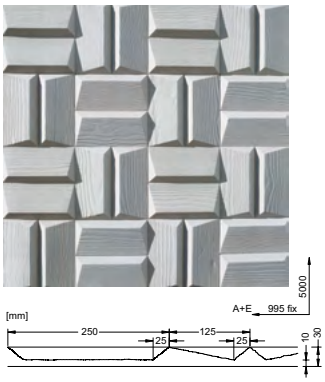
1_03



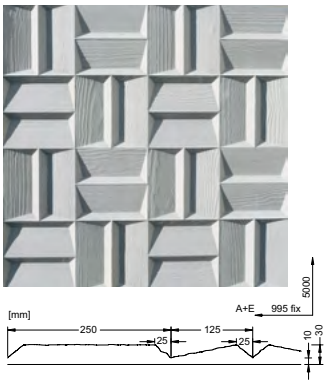
1_04



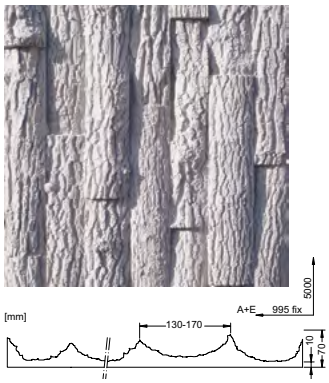
1_05



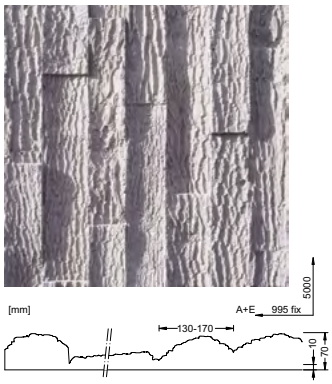
1_06



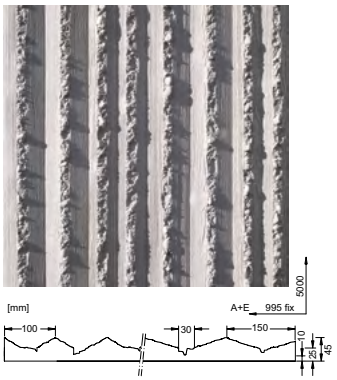
1_07



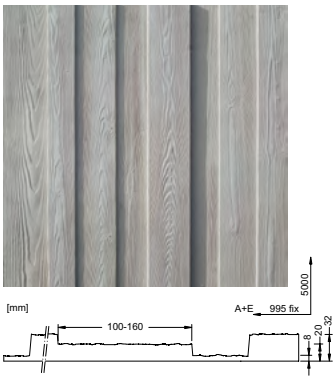
1_08



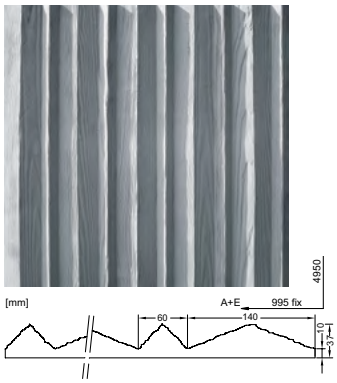
1_09



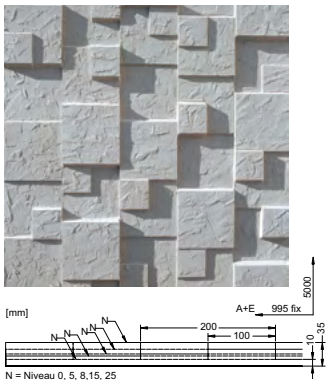
1_10



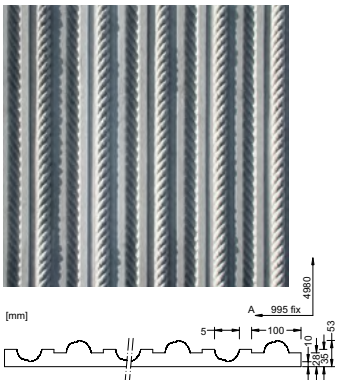
1_11



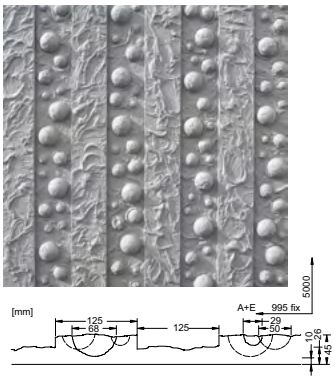
1_12



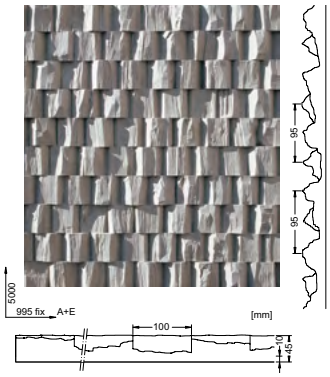
1_14



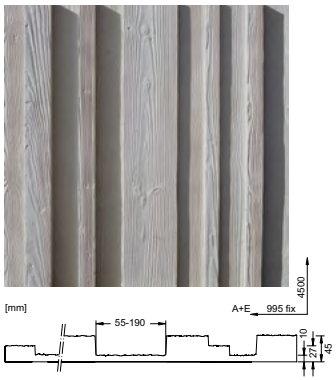
1_15



1_17



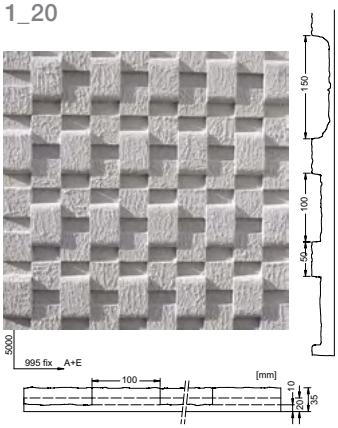
1_18



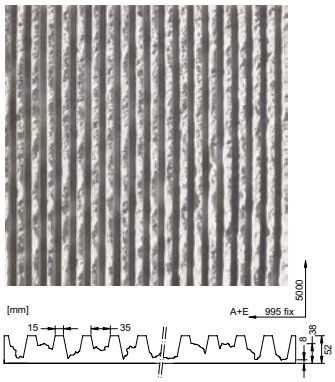
1.0 Základní popis

1.8 Katalog otiskových matric Reckli

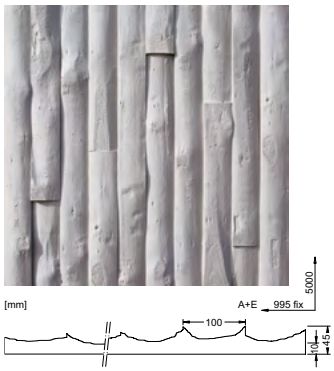
1_20



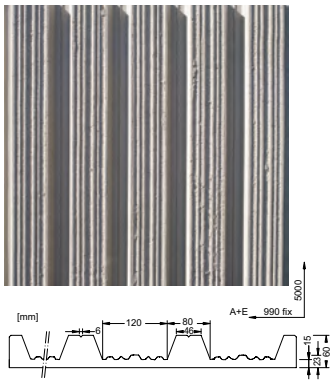
1_21



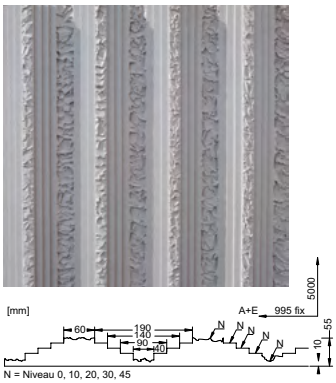
1_24



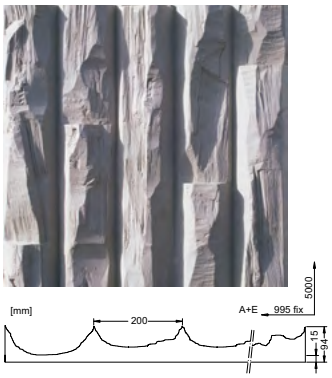
1_25



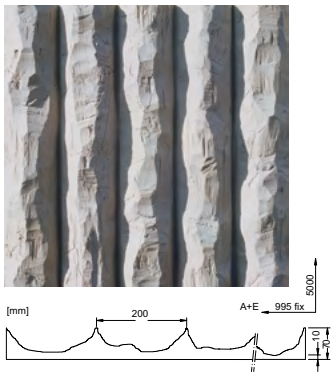
1_26



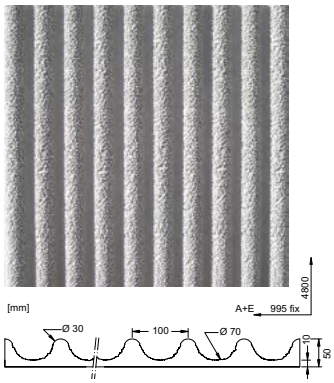
1_27



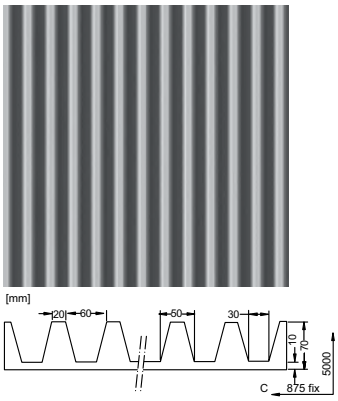
1_28



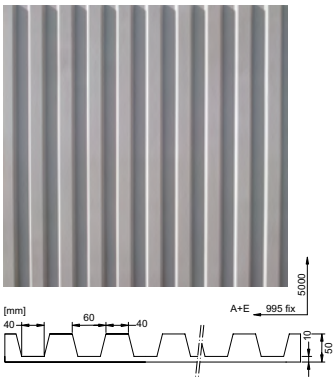
1_29



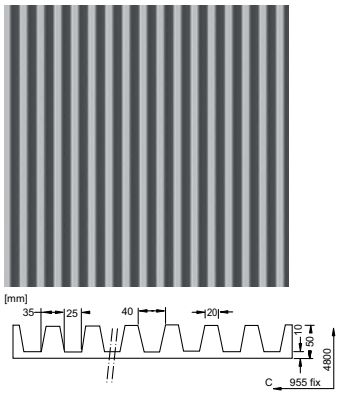
1_30



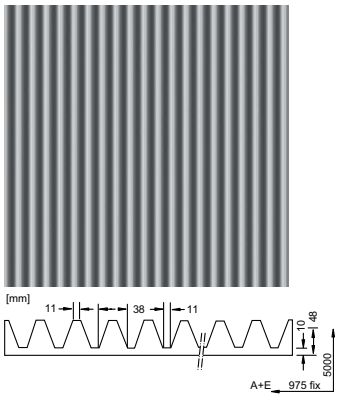
1_31



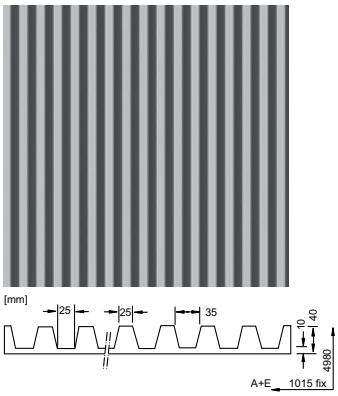
1_32



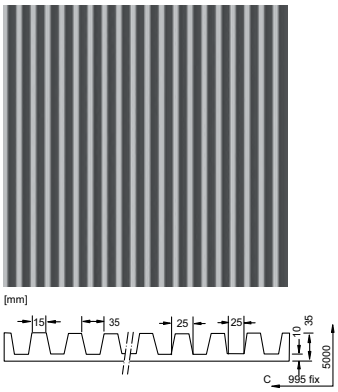
1_33



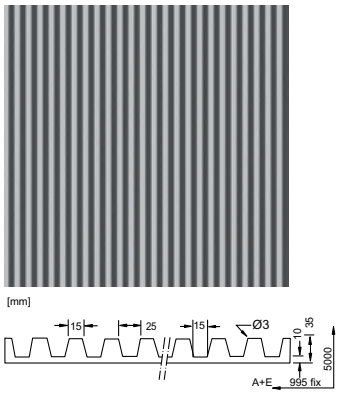
1_34



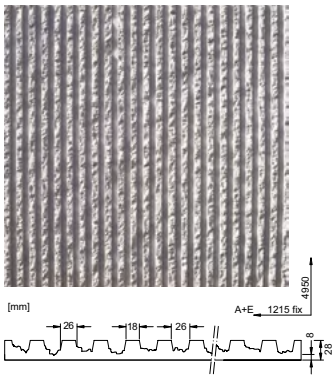
1_35



1_36



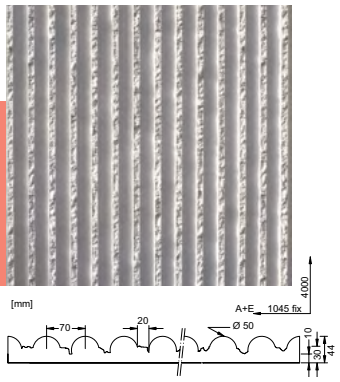
1_37



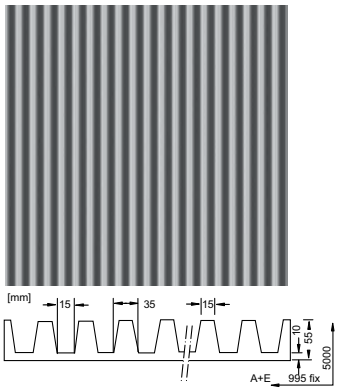
1.0 Základní popis

1.8 Katalog otiskových matric Reckli

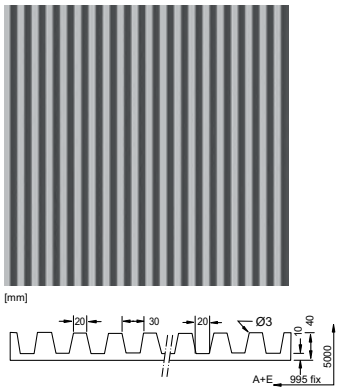
1_38



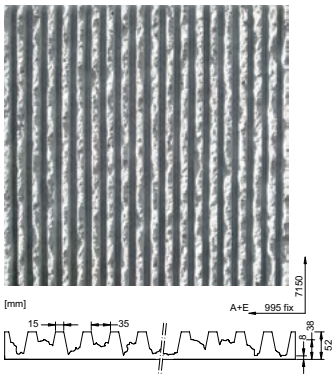
1_39



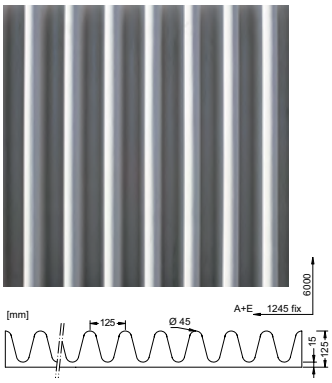
1_40



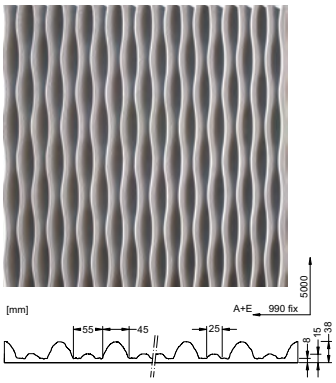
1_40



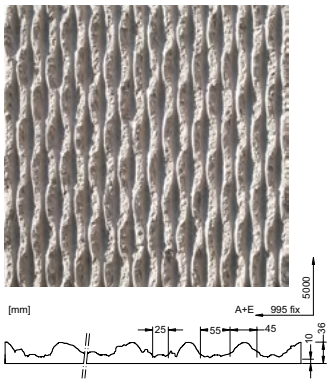
1_40



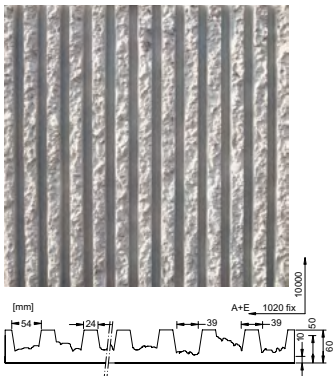
1_43



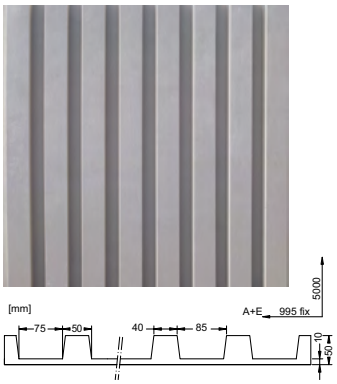
1_44



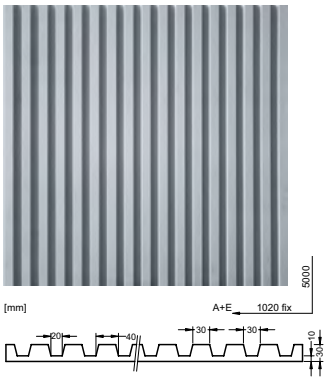
1_45



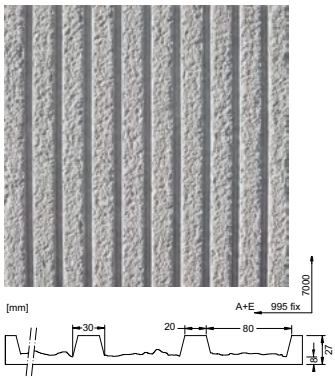
1_46



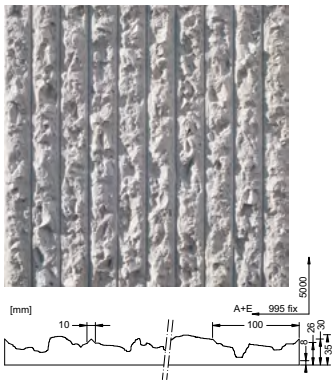
1_47



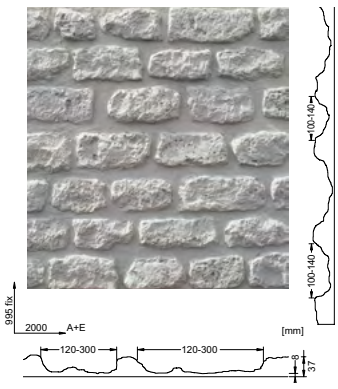
1_124



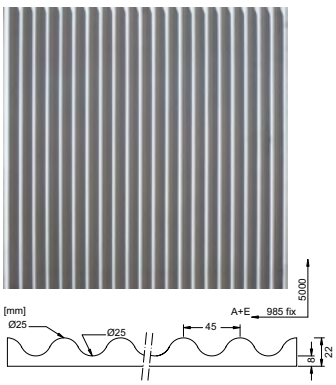
1_126



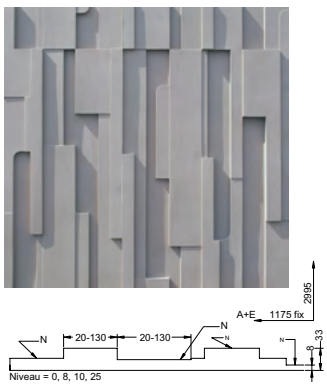
1_127



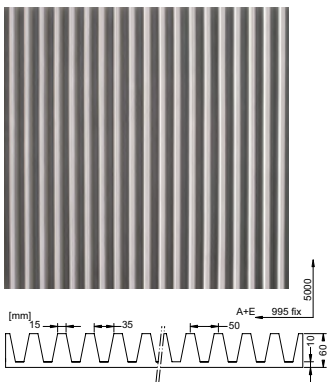
1_134



1_138



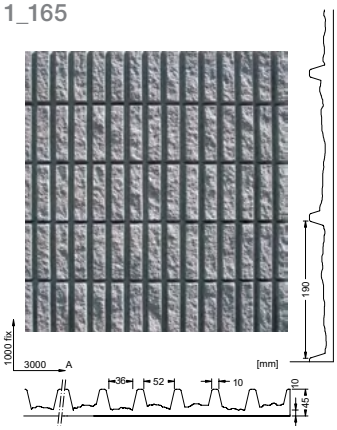
1_148



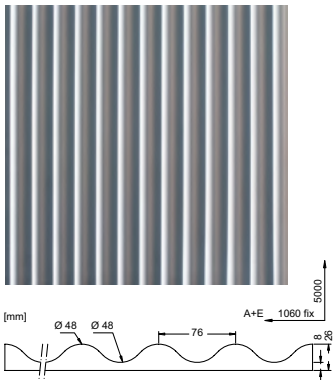
1.0 Základní popis

1.8 Katalog otiskových matric Reckli

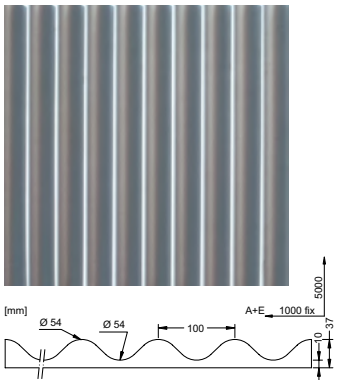
1_165



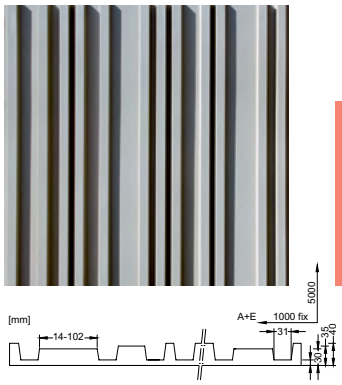
1_171



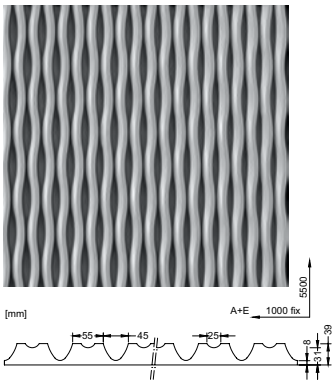
1_172



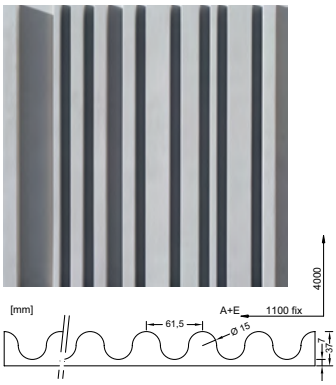
1_173



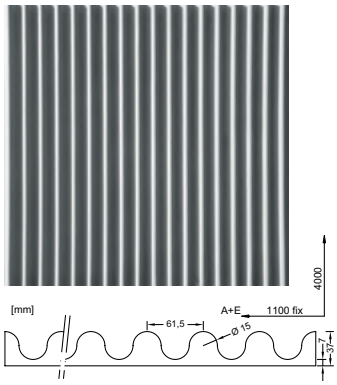
1_174



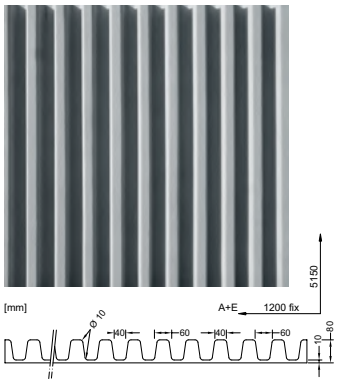
1_176



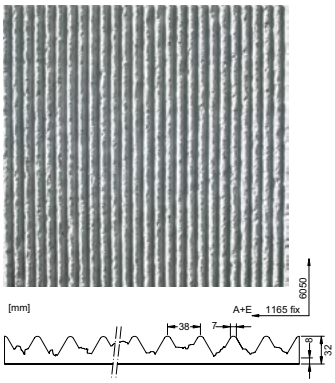
1_198



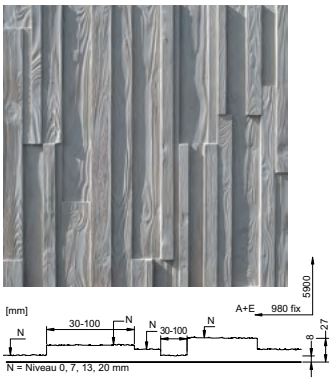
1_199



1_316

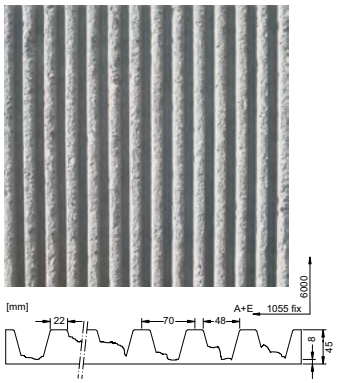


1_317

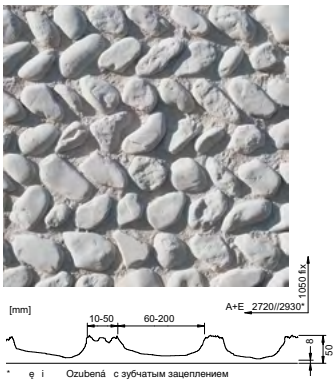


1_331

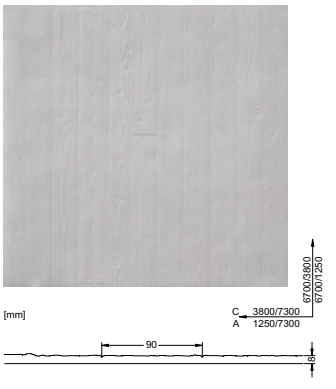
1_347



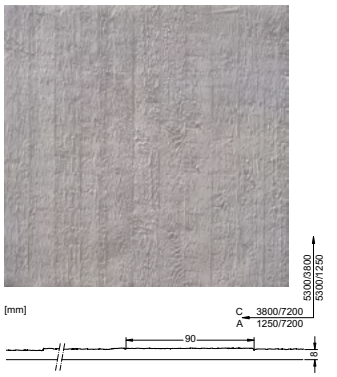
1_352



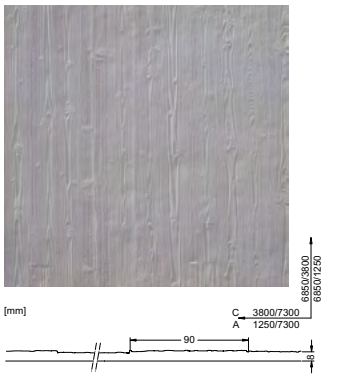
2_20



2_21



2_22

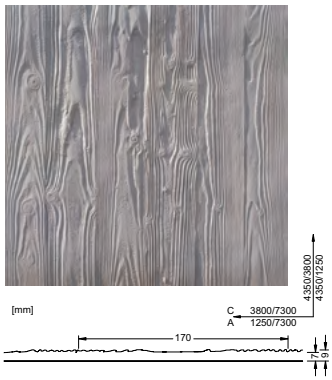


1.0 Základní popis

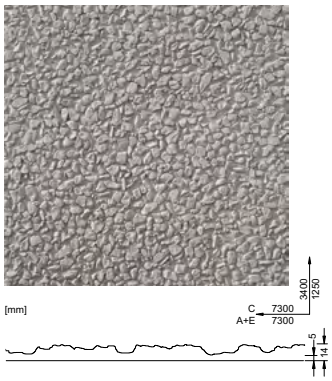
1.8 Katalog otiskových matric Reckli

2_23

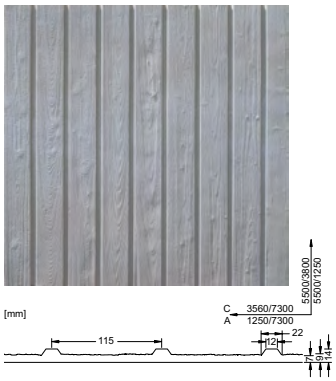
2_24



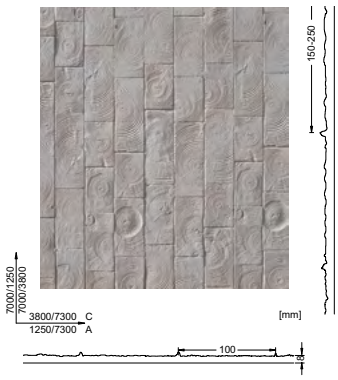
2_41



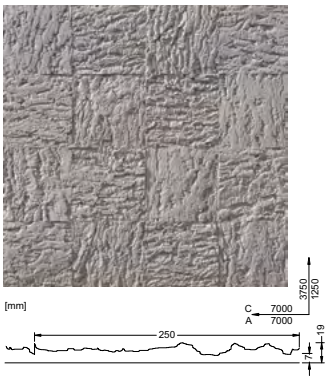
2_26



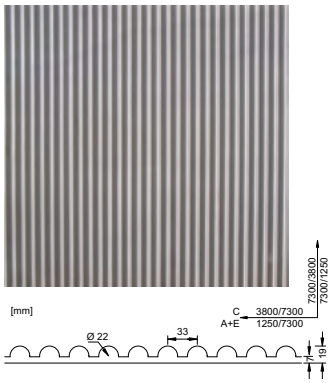
2_27



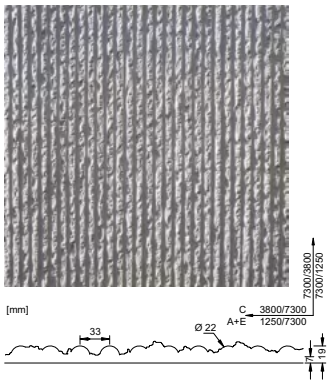
2_28



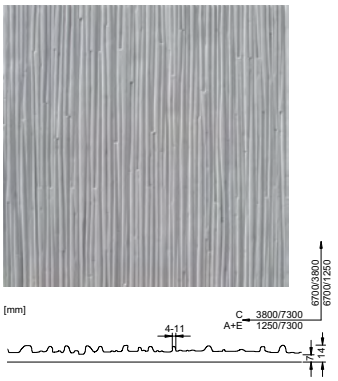
2_29



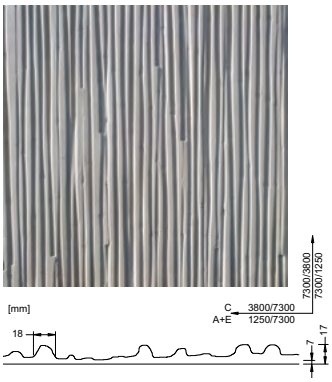
2_30



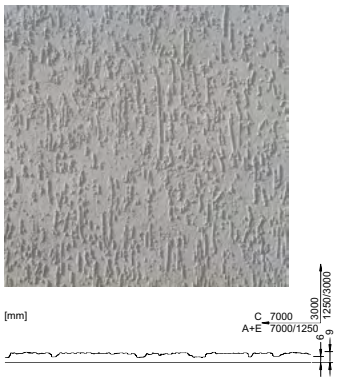
2_31



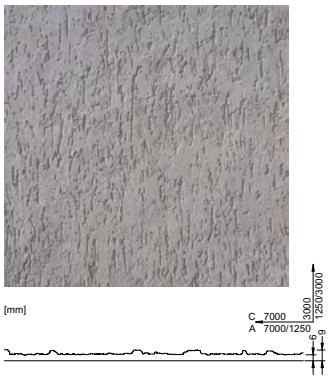
2_32



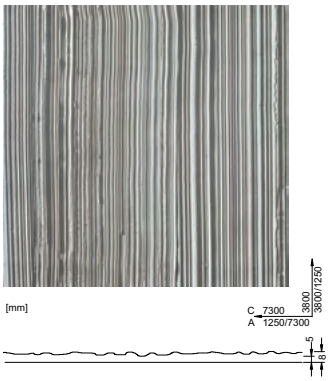
2_33



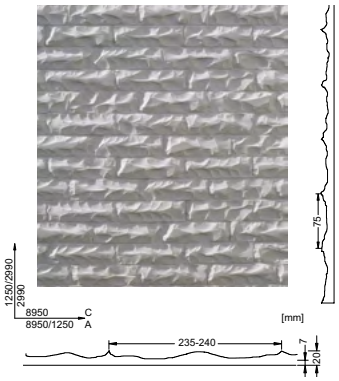
2_34



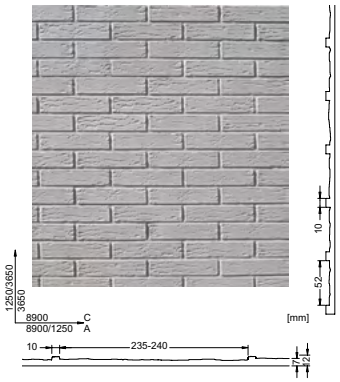
2_37



2_39



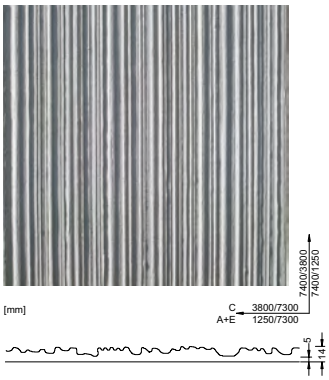
2_40



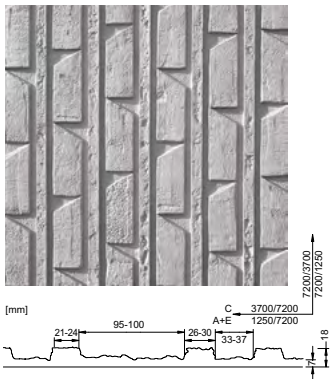
1.0 Základní popis

Katalog otiskových matric Reckli

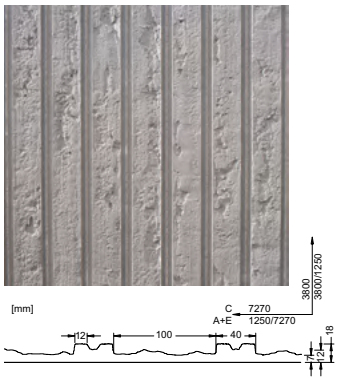
2_42



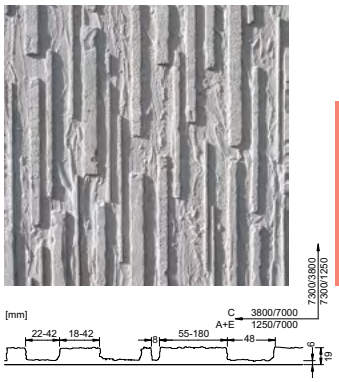
2_43



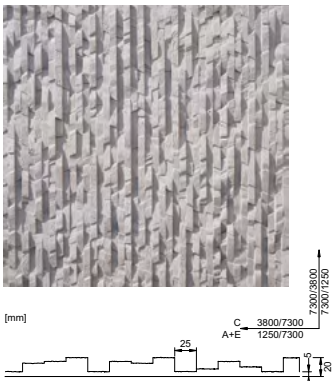
2_44



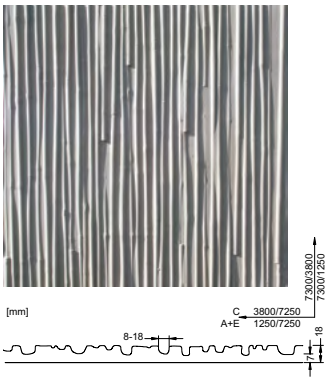
2_45



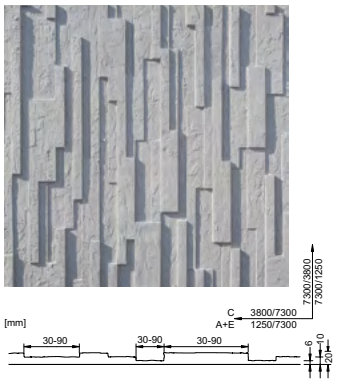
2_47



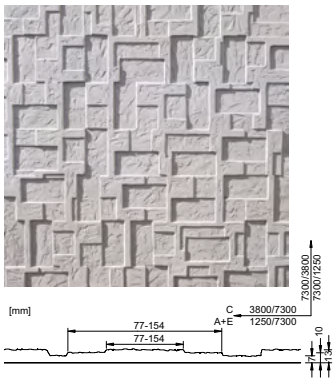
2_48



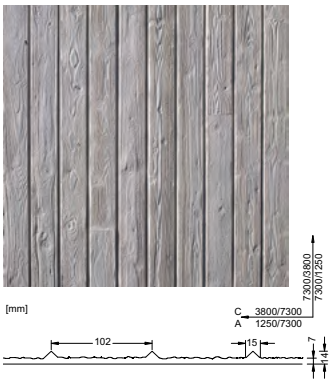
2_49



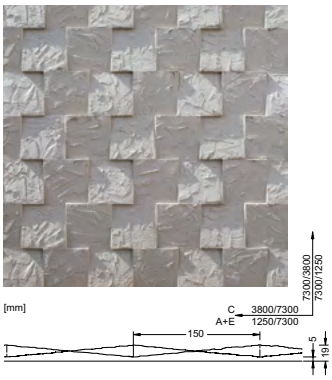
2_50



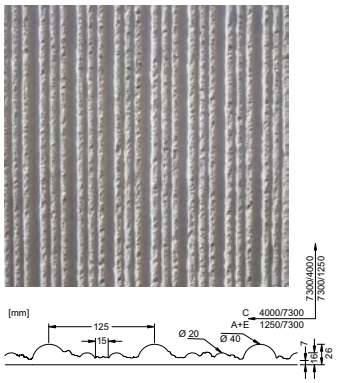
2_51



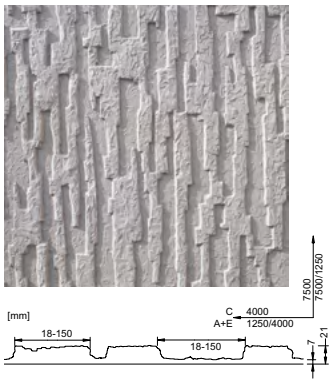
2_53



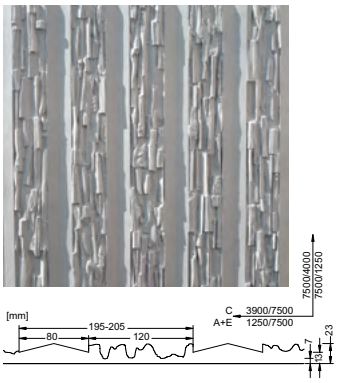
2_56



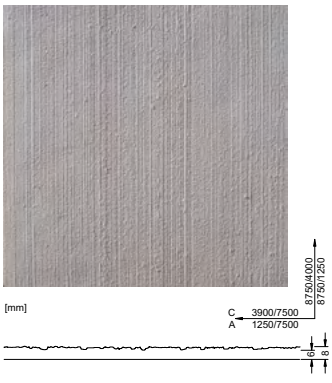
2_57



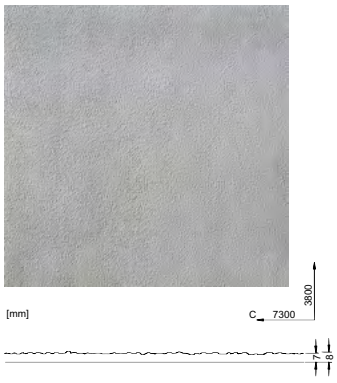
2_59



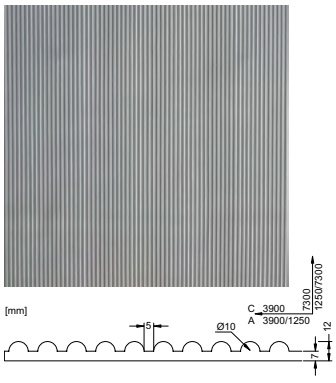
2_61



2_62



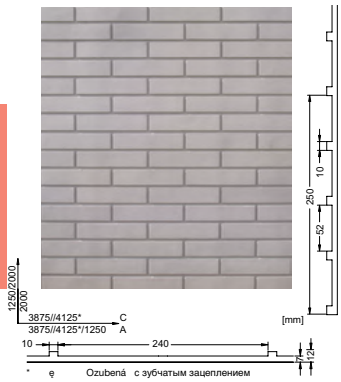
2_63



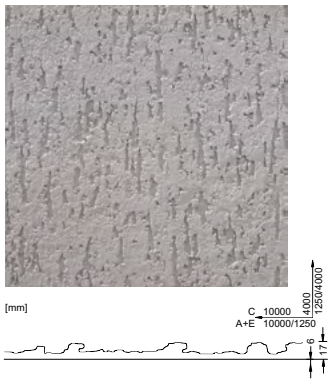
1.0 Základní popis

1.8 Katalog otiskových matric Reckli

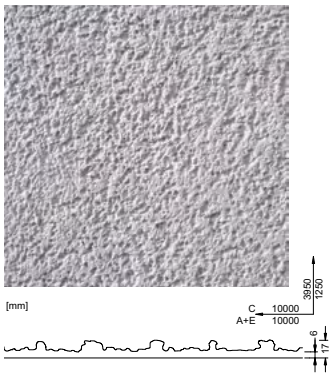
2_65



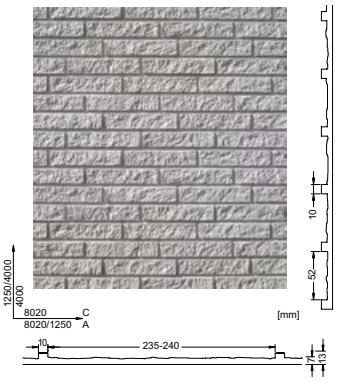
2_68



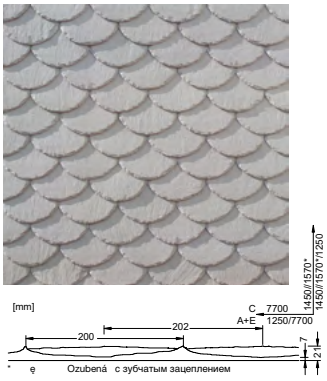
2_69



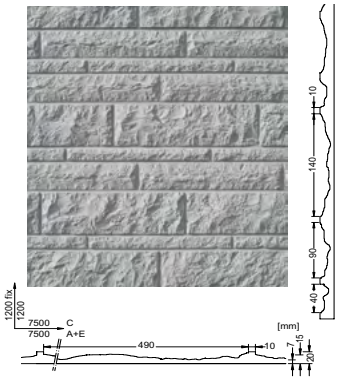
2_70



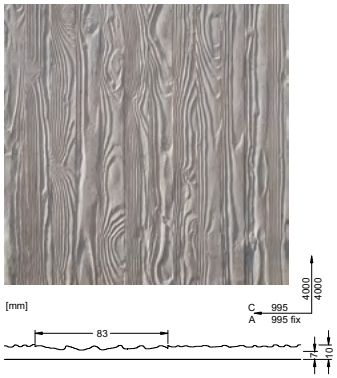
2_71



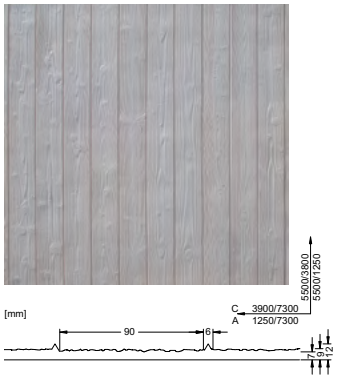
2_72



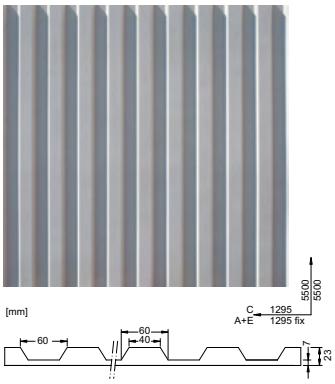
2_73



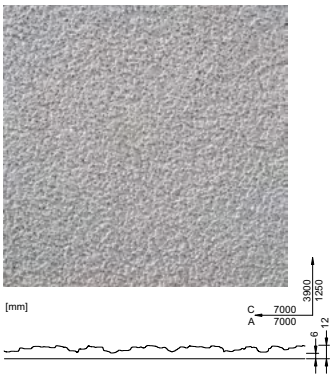
2_74



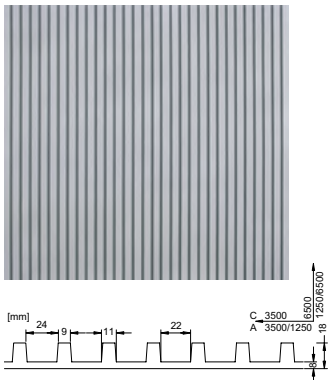
2_75



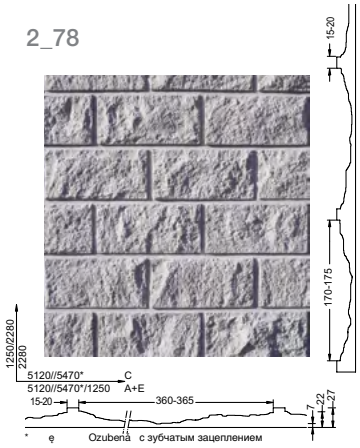
2_76



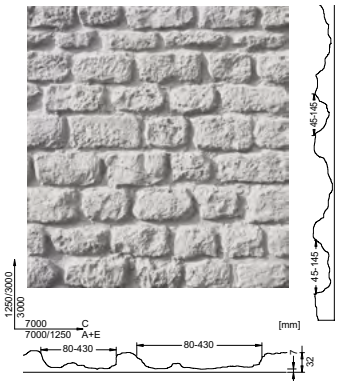
2_77



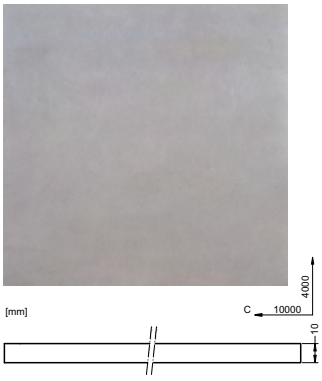
2_78



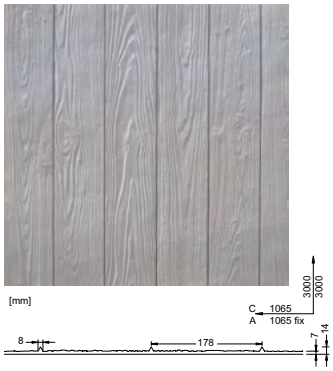
2_79



2_81



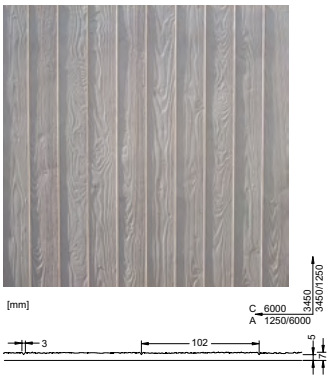
2_82



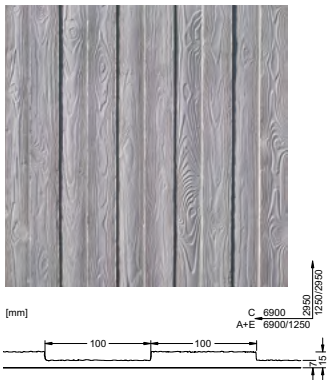
1.0 Základní popis

1.8 Katalog otiskových matric Reckli

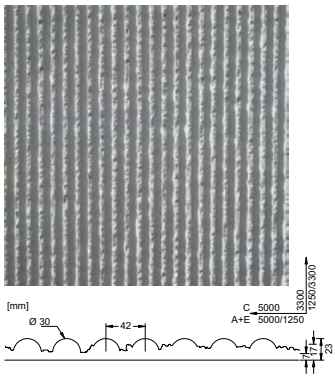
2_83



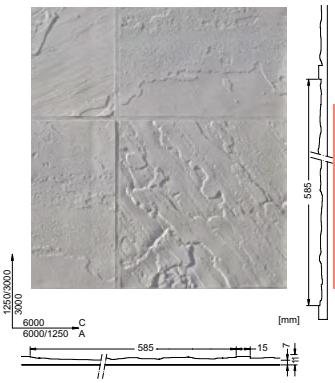
2_84



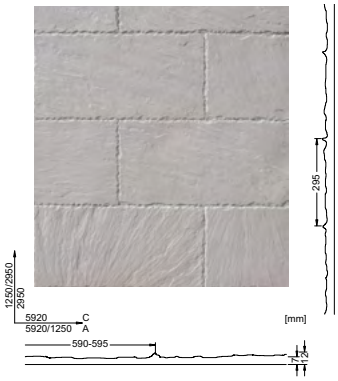
2_87



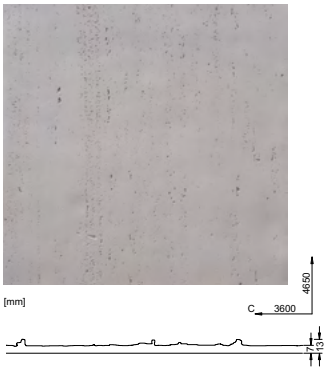
2_88



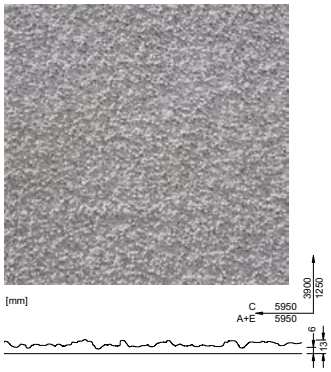
2_89



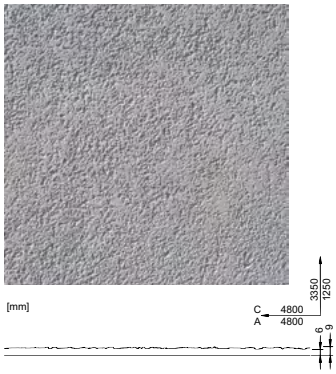
2_90



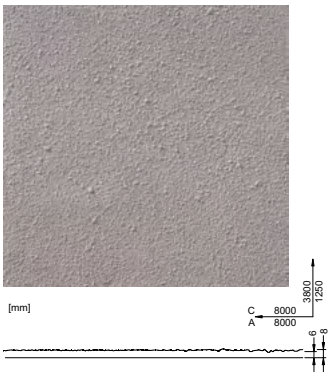
2_91



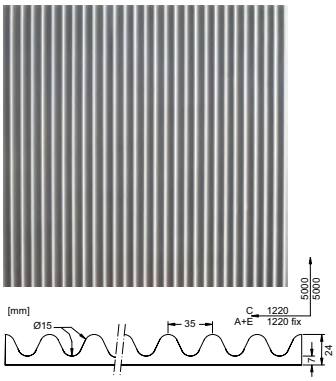
2_92



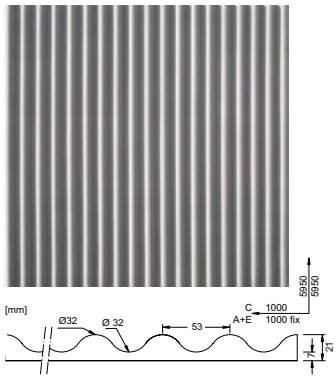
2_93



2_94

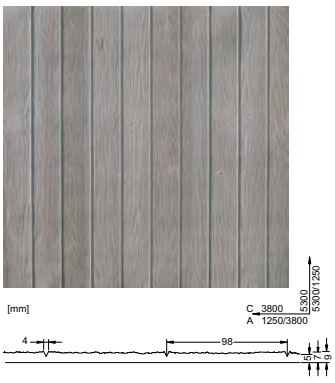


2_95

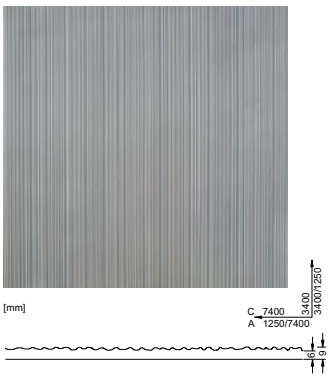


2_96

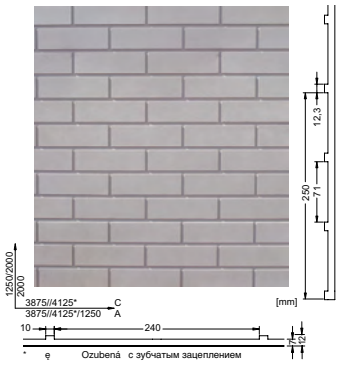
2_97



2_98



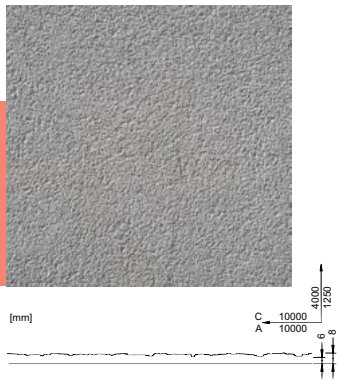
2_99



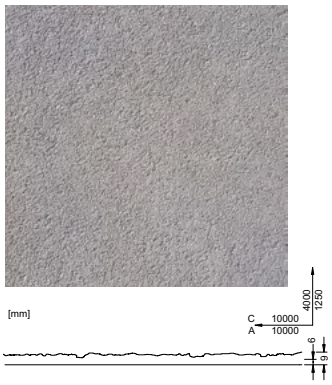
1.0 Základní popis

1.8 Katalog otiskových matric Reckli

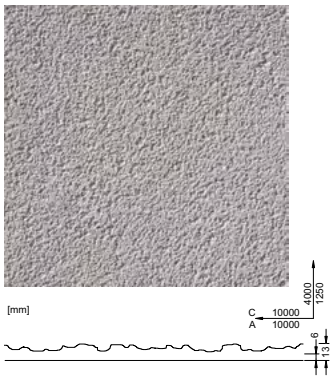
2_102



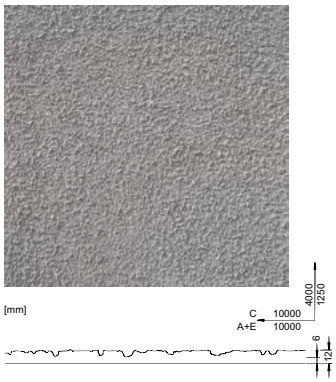
2_103



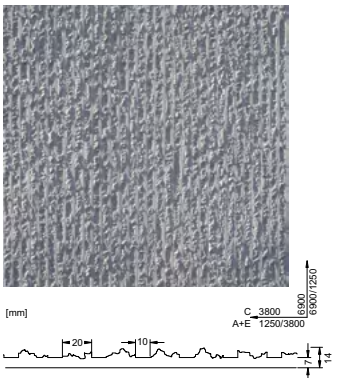
2_104



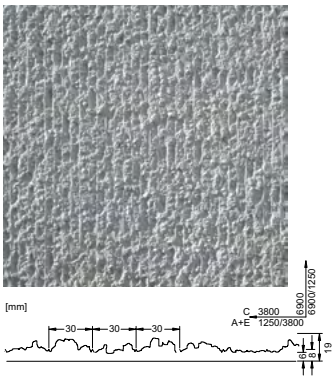
2_105



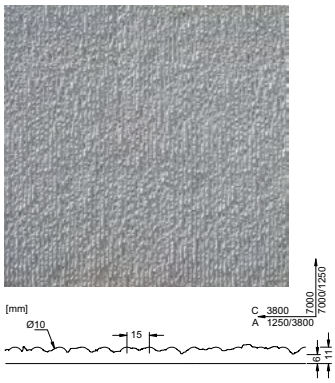
2_106



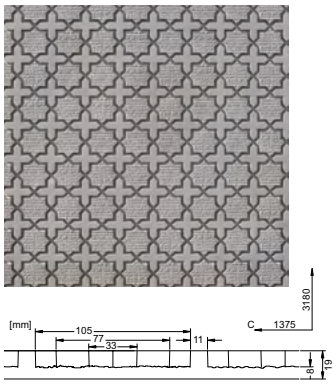
2_107



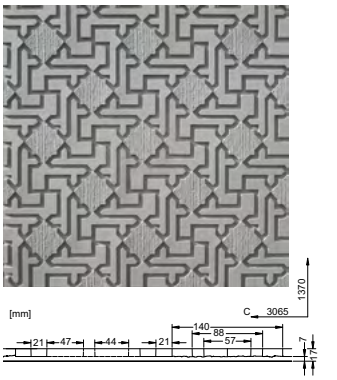
2_108



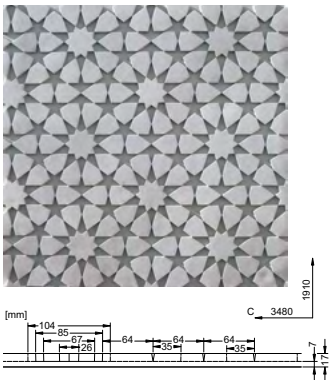
2_109



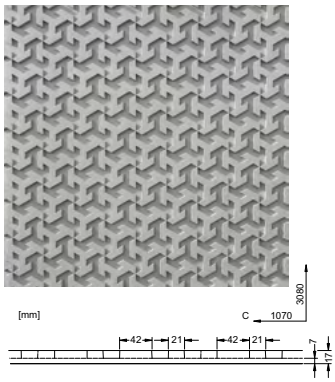
2_110



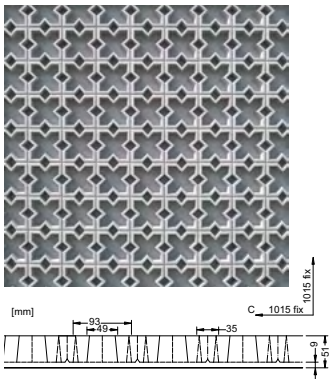
2_111



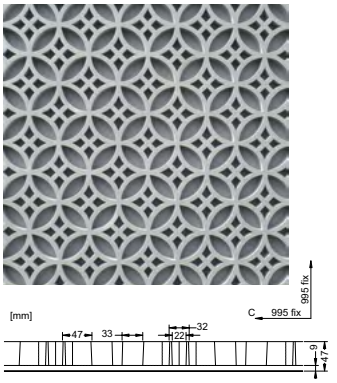
2_112



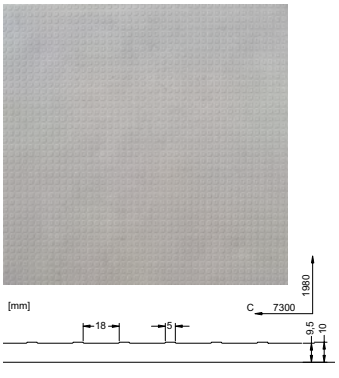
2_213



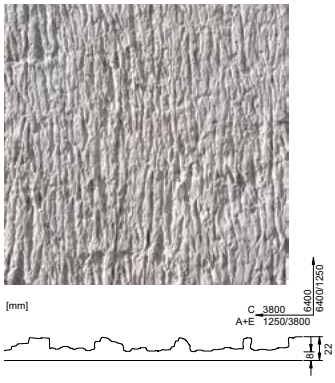
2_114



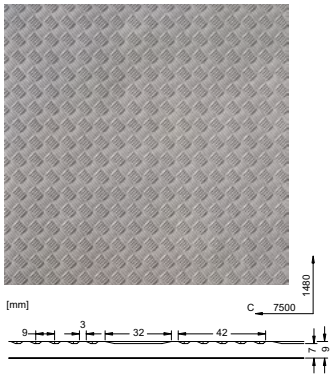
2_115



2_116



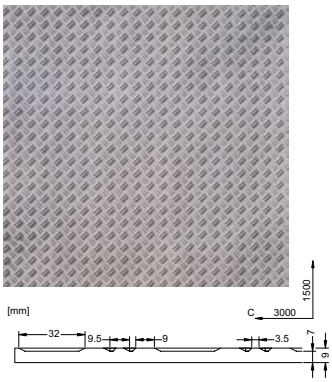
2_117



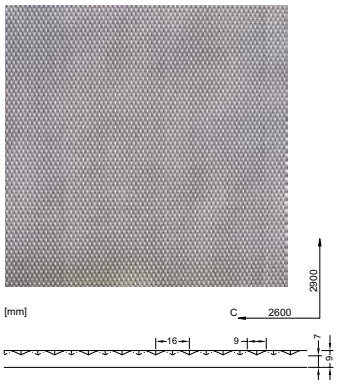
1.0 Základní popis

1.8 Katalog otiskových matric Reckli

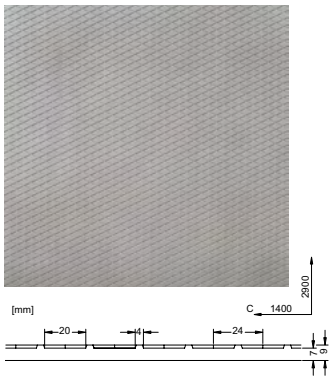
2_118



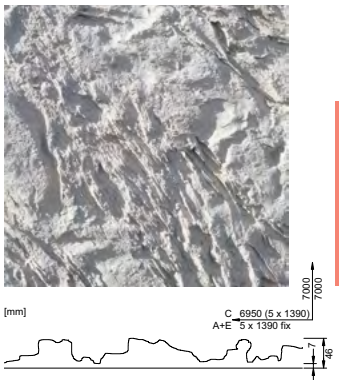
2_119



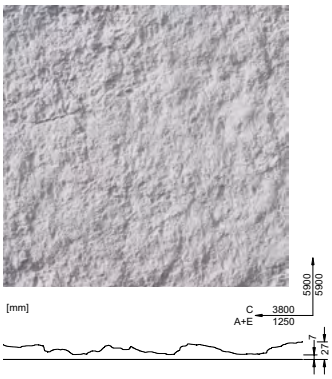
2_120



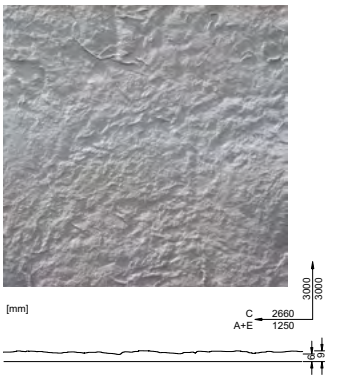
2_121



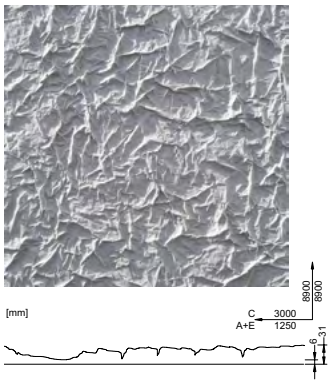
1_122



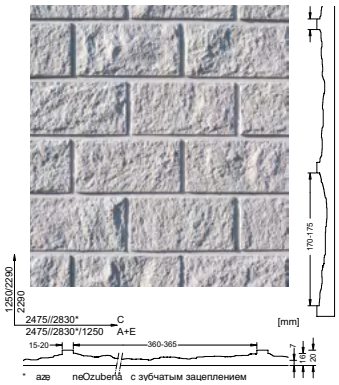
2_123



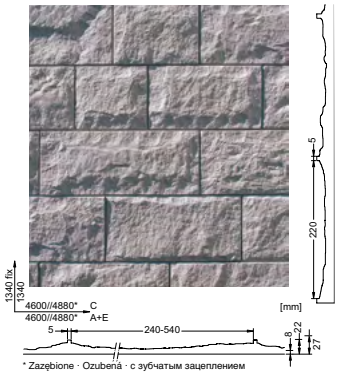
1_125



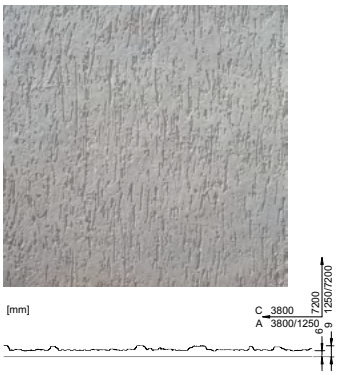
1_128



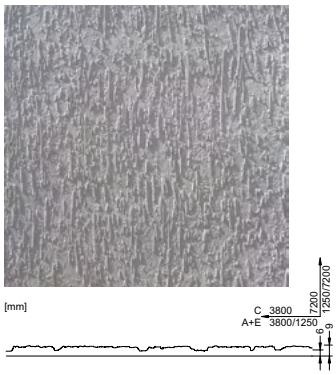
2_130



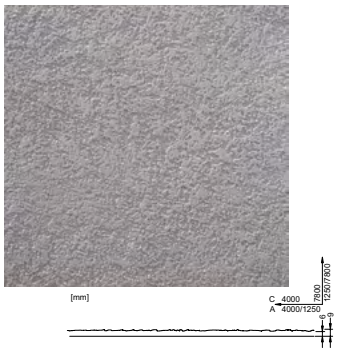
2_131



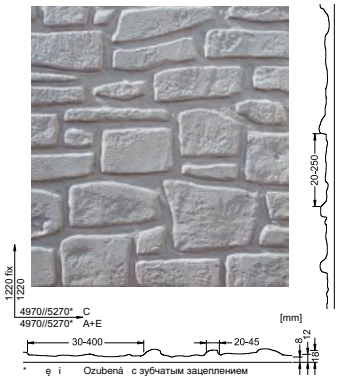
2_132



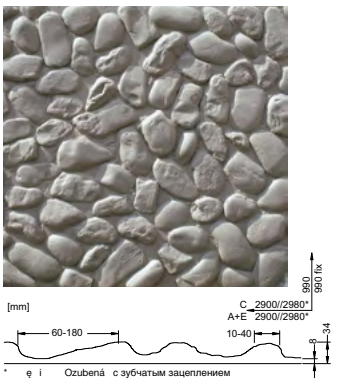
2_133



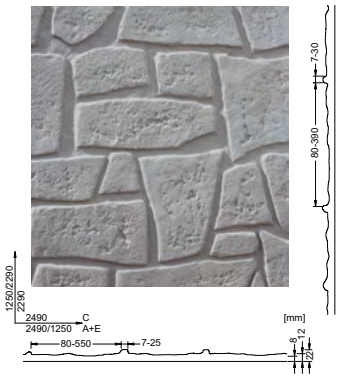
2_135



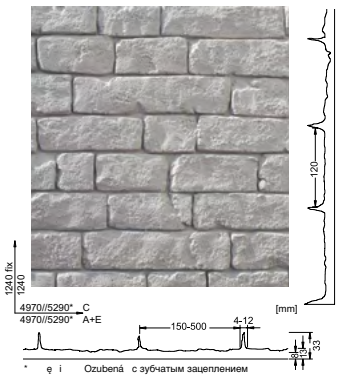
2_136



2_137



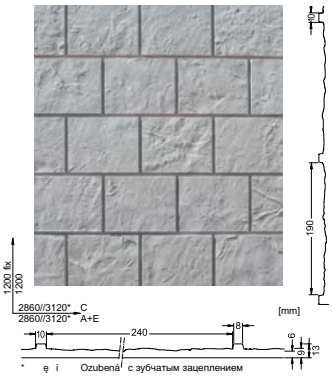
2_139



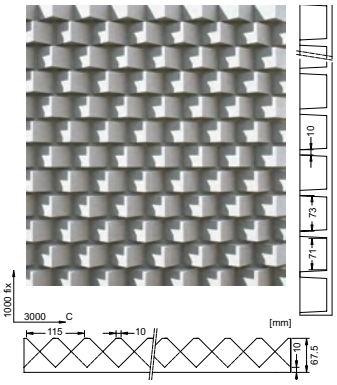
1.0 Základní popis

1.8 Katalog otiskových matric Reckli

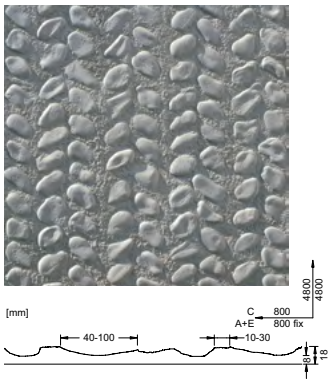
2_140



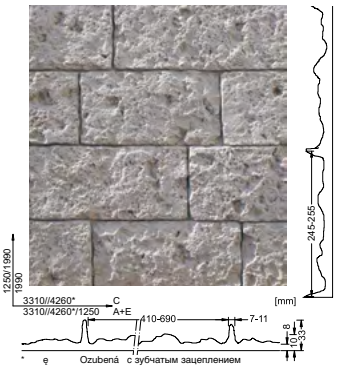
2_141



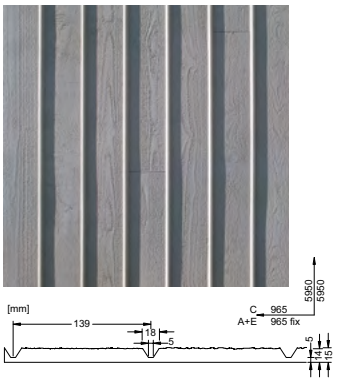
2_142



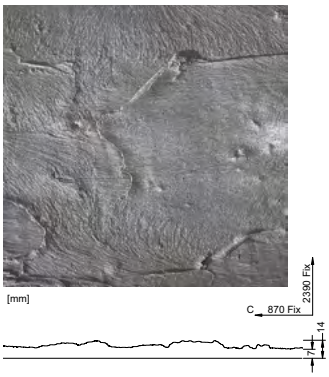
2_143



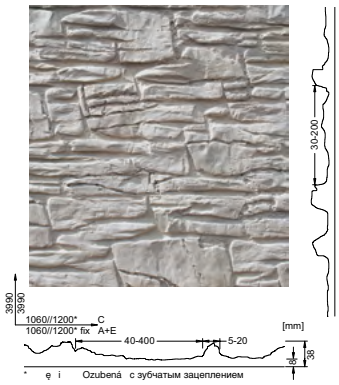
2_144



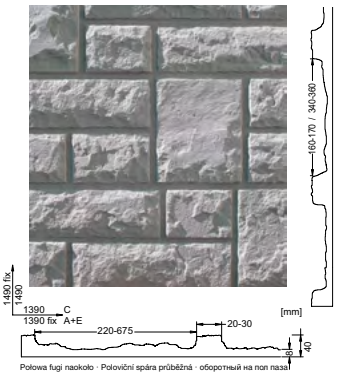
2_145



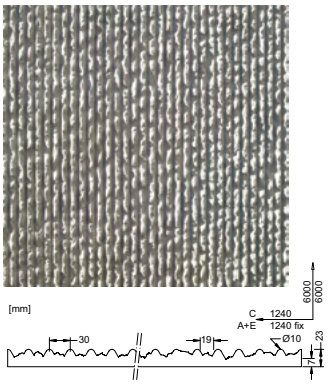
2_146



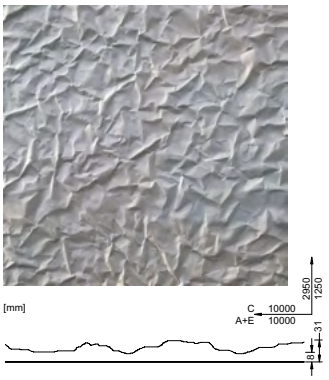
2_147



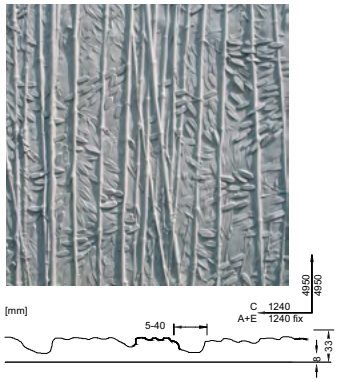
2_150



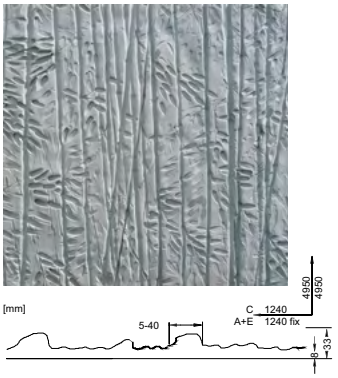
2_151



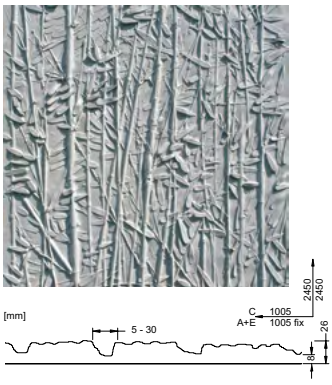
2_152



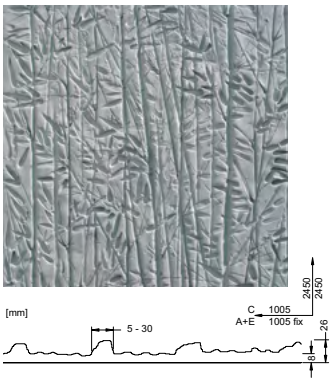
2_153



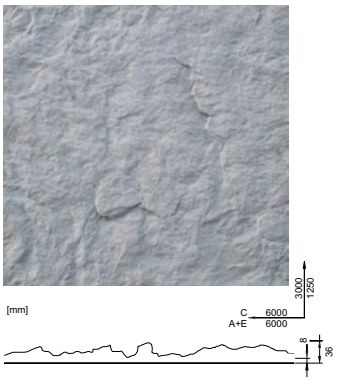
2_154



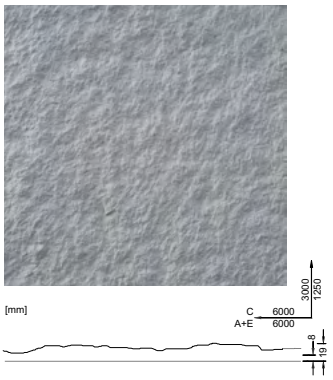
2_155



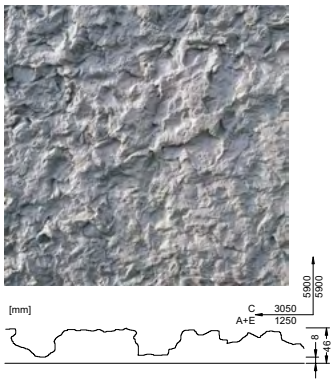
2_156



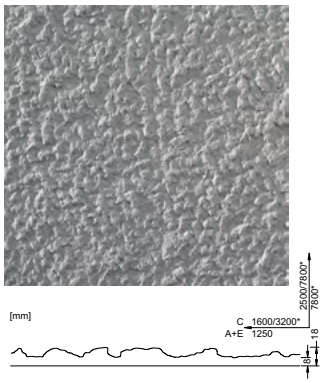
2_157



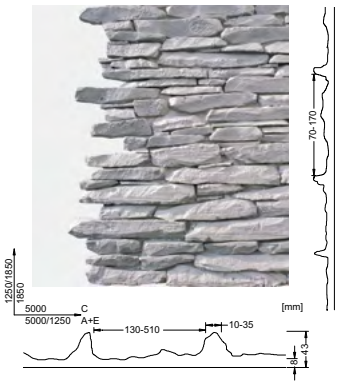
2_158



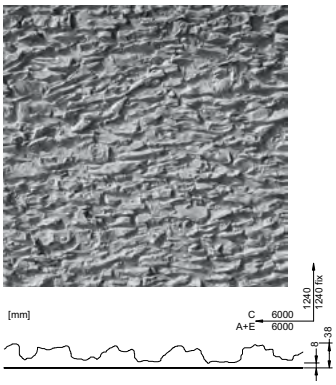
2_159



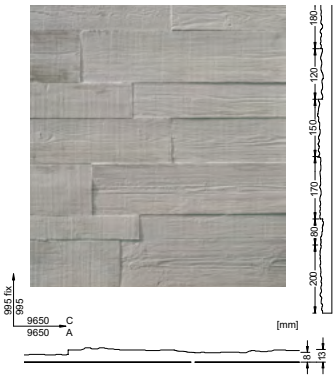
2_160



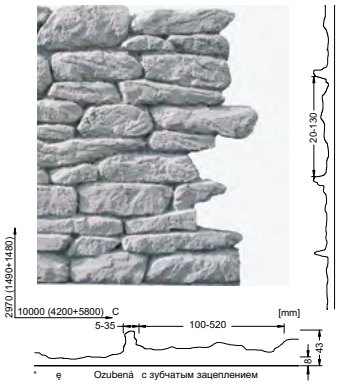
2_161



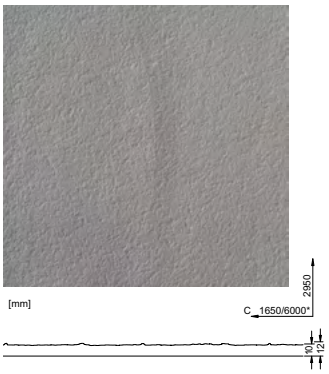
2_163



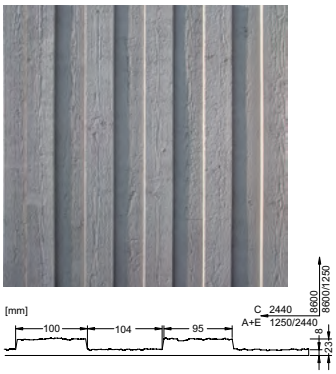
2_164



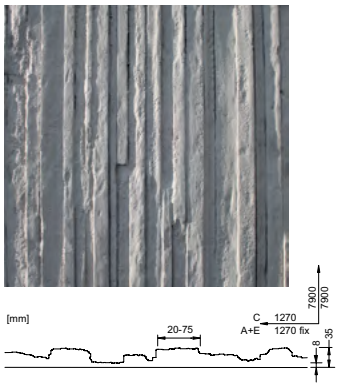
2_166



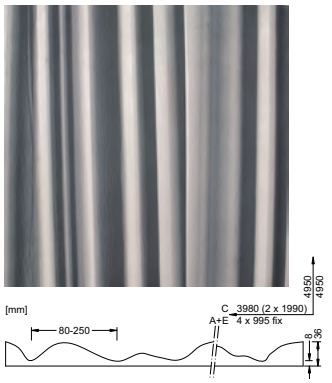
2_167



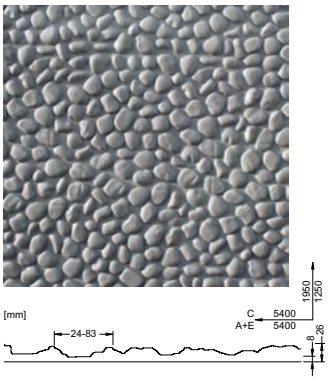
2_168



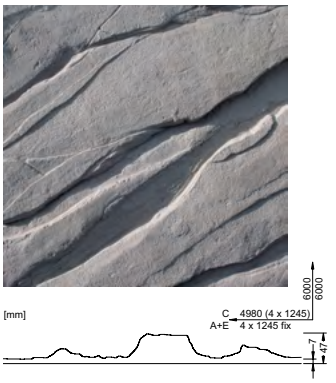
2_169



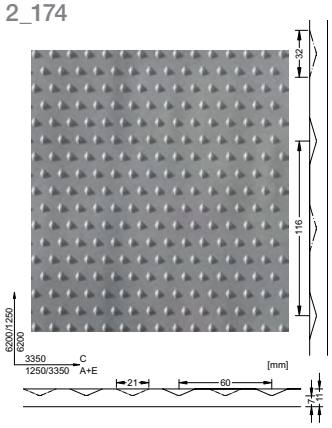
2_170



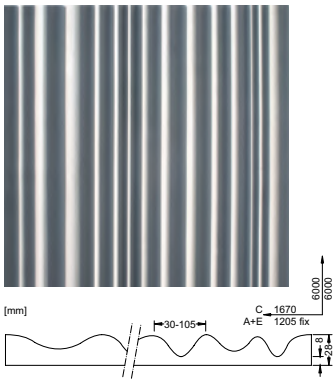
2_173



2_174



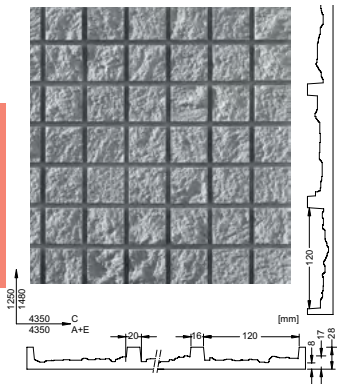
2_175



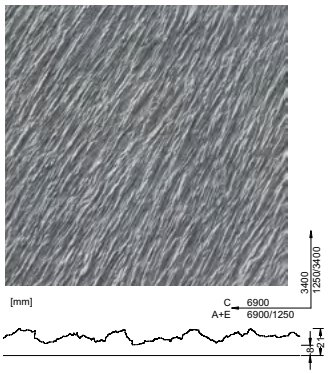
1.0 Základní popis

1.8 Katalog otiskových matric Reckli

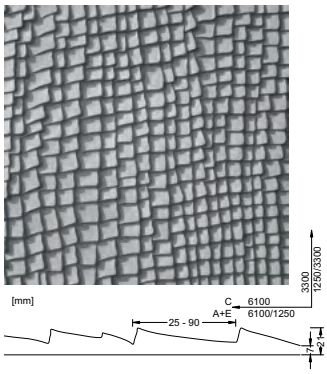
2_177



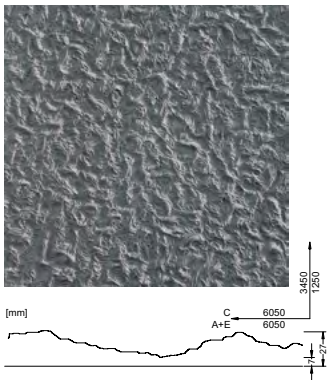
2_180



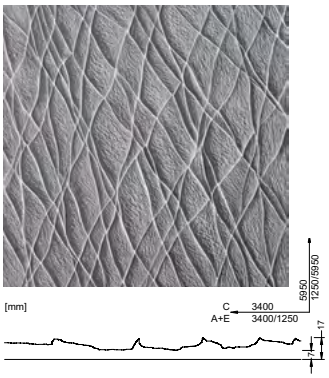
2_181



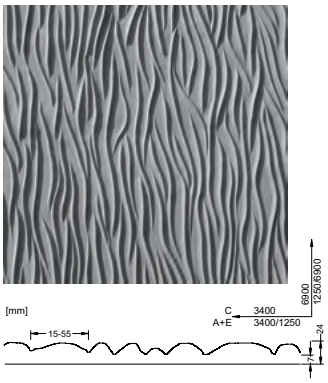
2_183



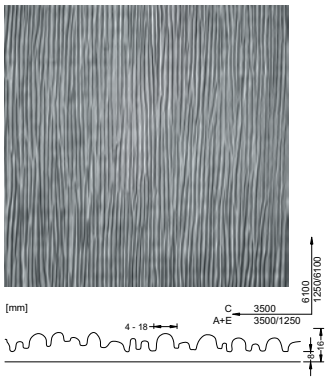
2_185



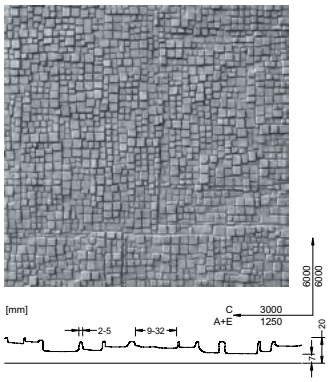
2_186



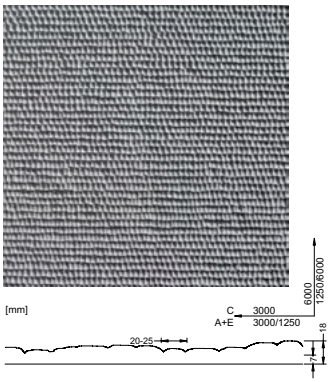
2_187



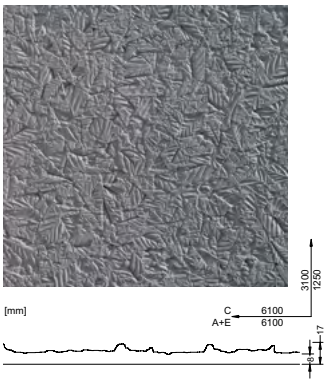
2_188



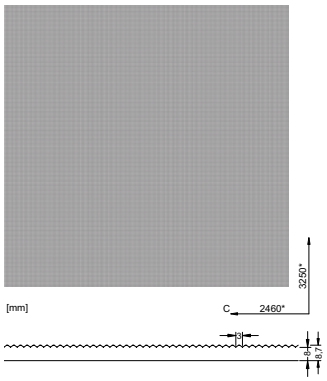
2_190



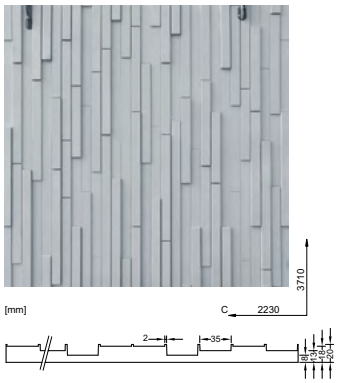
2_191



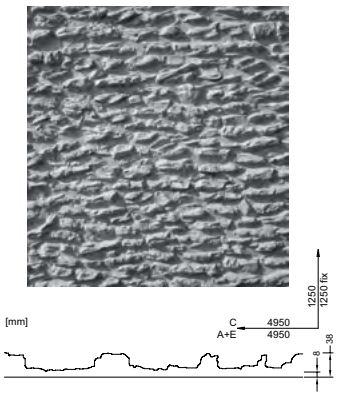
2_194



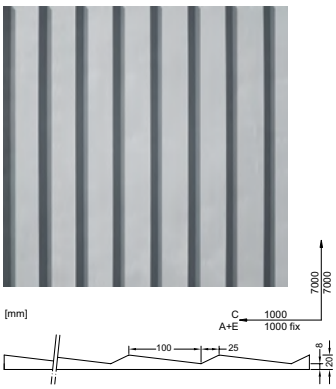
2_195



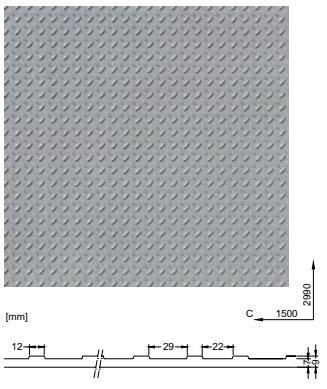
2_196



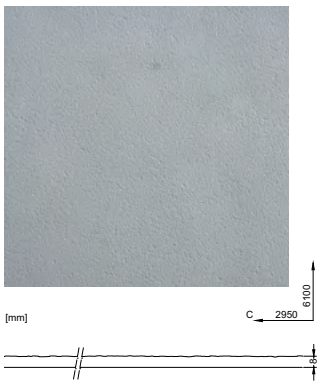
2_197



2_198



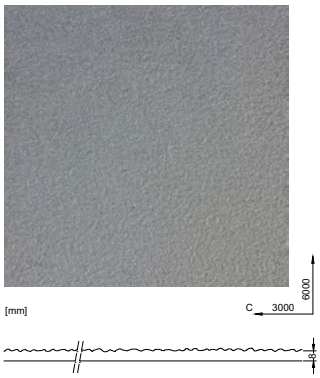
2_199



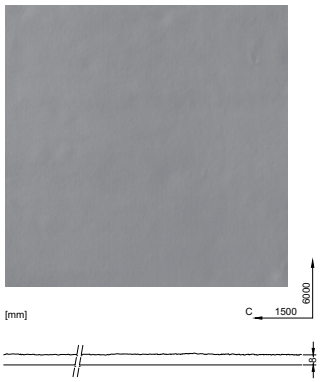
1.0 Základní popis

1.8 Katalog otiskových matric Reckli

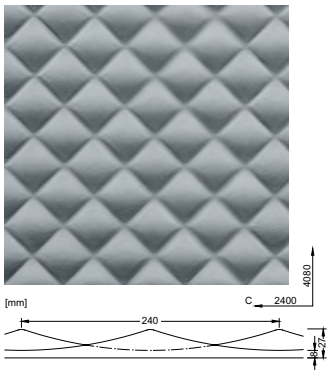
2_200



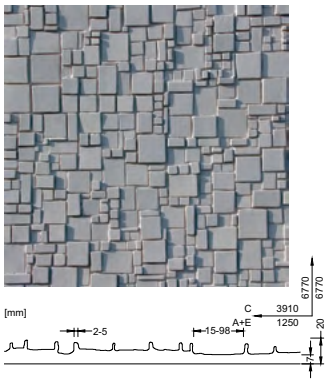
2_201



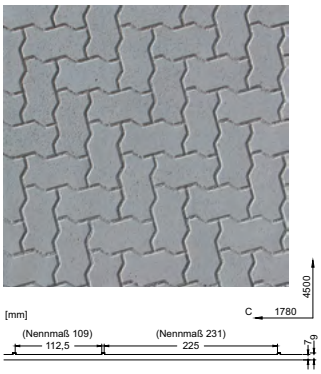
2_210



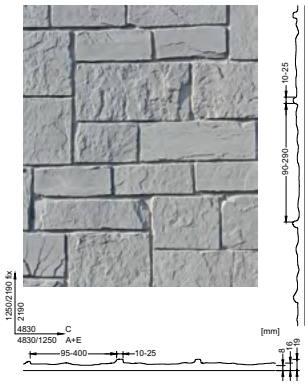
2_217



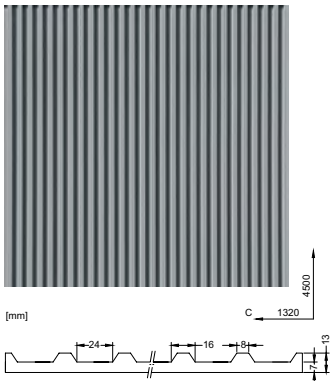
2_218



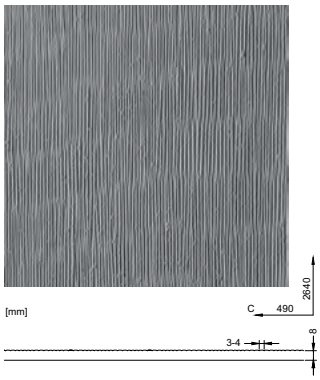
2_219



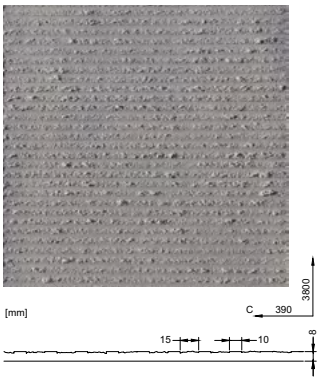
2_220



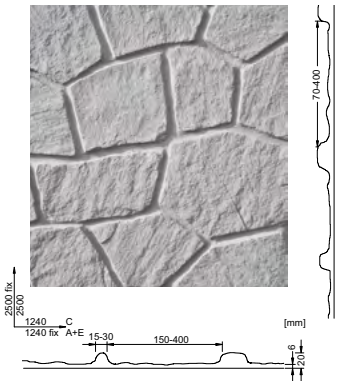
2_231



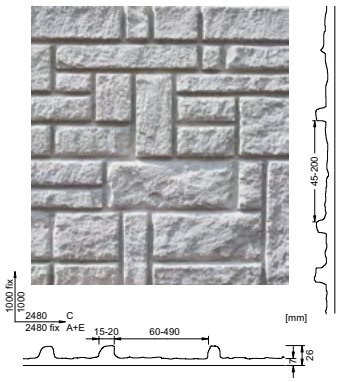
2_232



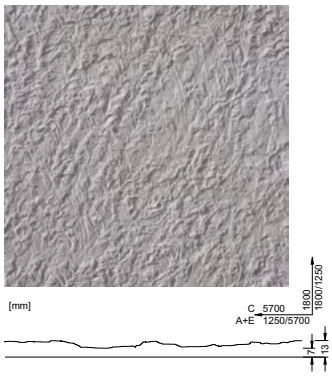
2_311



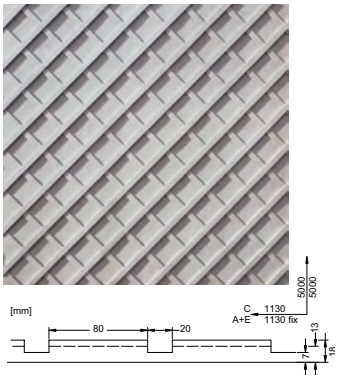
2_312



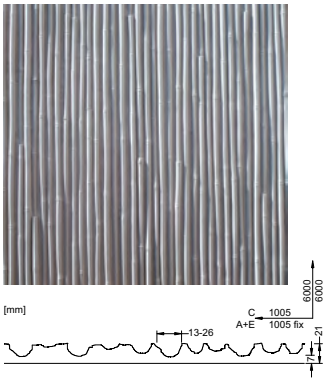
2_318



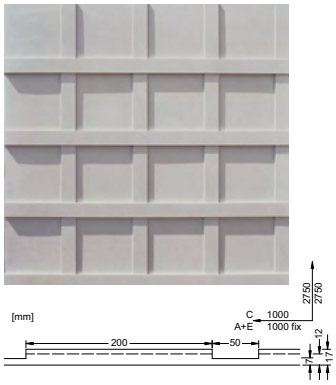
2_327



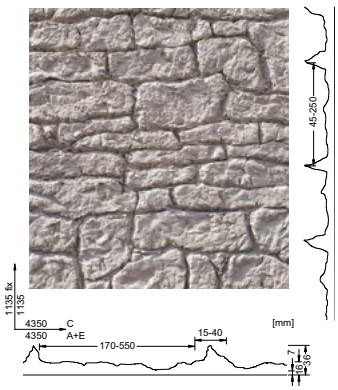
2_337



2_340



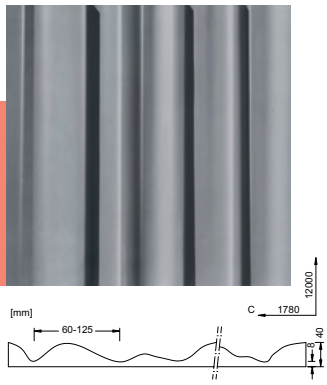
2_353



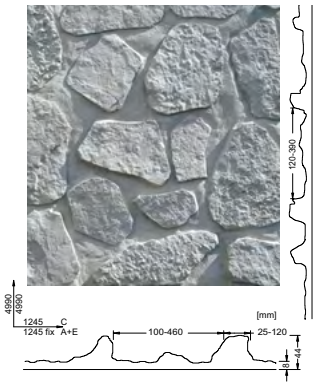
1.0 Základní popis

1.8 Katalog otiskových matric Reckli

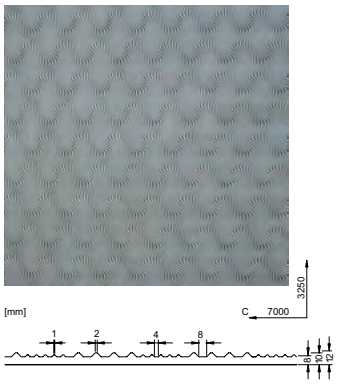
2_701



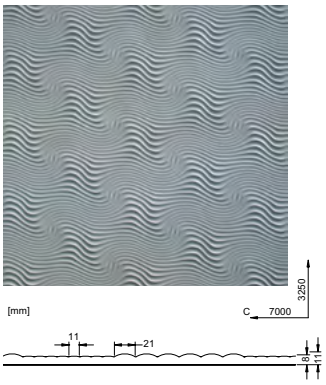
2_374



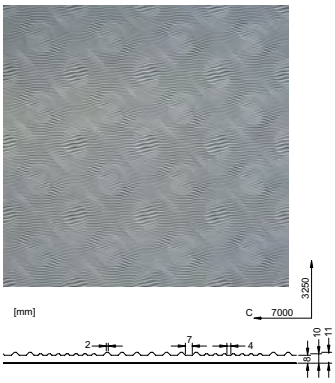
2_601



2_602



2_603



Kontakt

FISCHER & PARTNER a.s.
Římovská 5
198 00 Praha 14
Česká republika
info@polycon.info
www.polycon.info