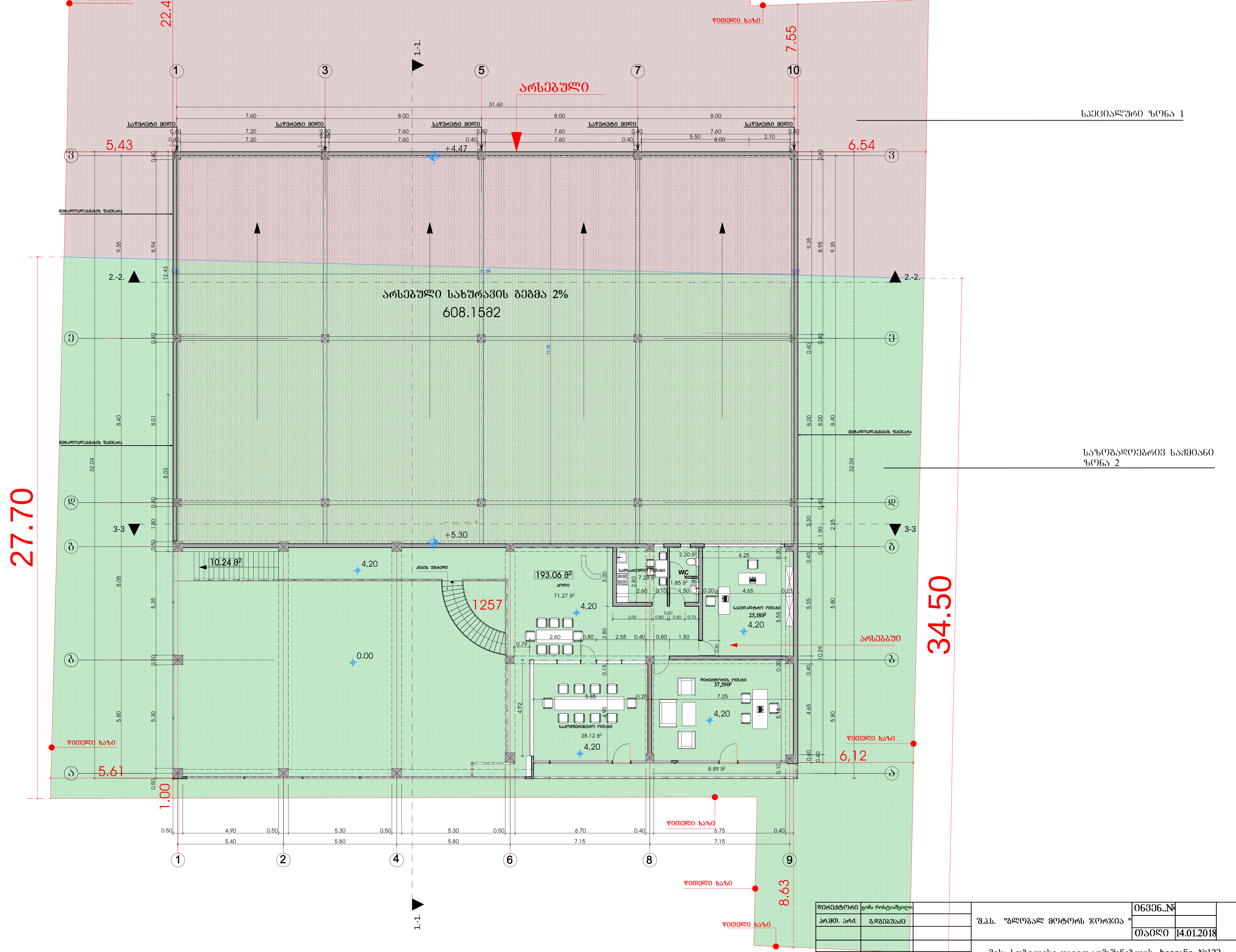
არსებული გეგმა

არსებული მეორე სართულის გეგმა 1:100მ



დირექტორი	გოჩა როსტიაშვილი	შ.პ.ს. "გლობალ მოტორს ჯორჯია "	ინვენ..№		
პრ.მთ. არქ.	გ.დგებუაძე				
			თარიღი	14.01.2018	
		მის: ქ.თბილისი დავით აღმაშენებლის ხეივანი №122			
		ავტო სალონი	სტადია	ფურცელი	ფურ-ბი
			მ. 1:100	2	4
		არსებული მეორე სართულის გეგმა			

არსებული სახურავის გეგმა 1:100მ

1113

608.1582

1257

არსებული

სპეციალური ზონა 1

სახლგასაღებრივ საქმიანი ზონა 2

22.41

27.70

34.50

7.55

6.54

5.43

5.61

6.12

8.63

1.00

31.60

7.60

8.00

8.00

8.00

საწვრეტი მიწა

0.10

+4.47

+5.30

+7.40

+7.40

155.14 მ²

38.35 მ²

37.06 მ²

82.37 მ²

პარაპეტი

არსებული

ფითხელი ხაზი

ფითხელი ხაზი

მეორადული ოთახი

9.35

20.20

8.40

31.60

32.04

8.05

5.80

2.20

5.40

5.80

5.80

7.15

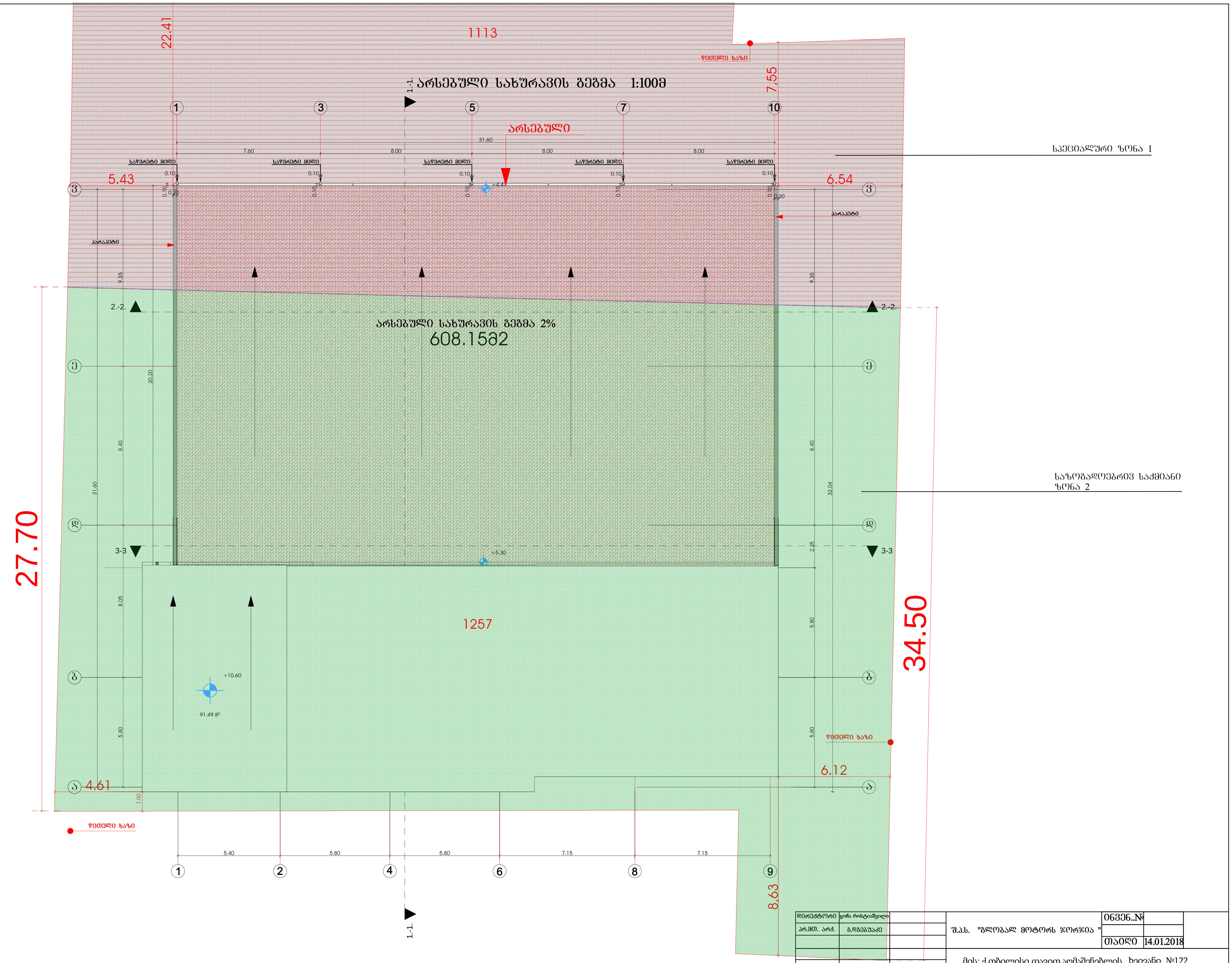
7.15

1-1.

2-2.

3-3

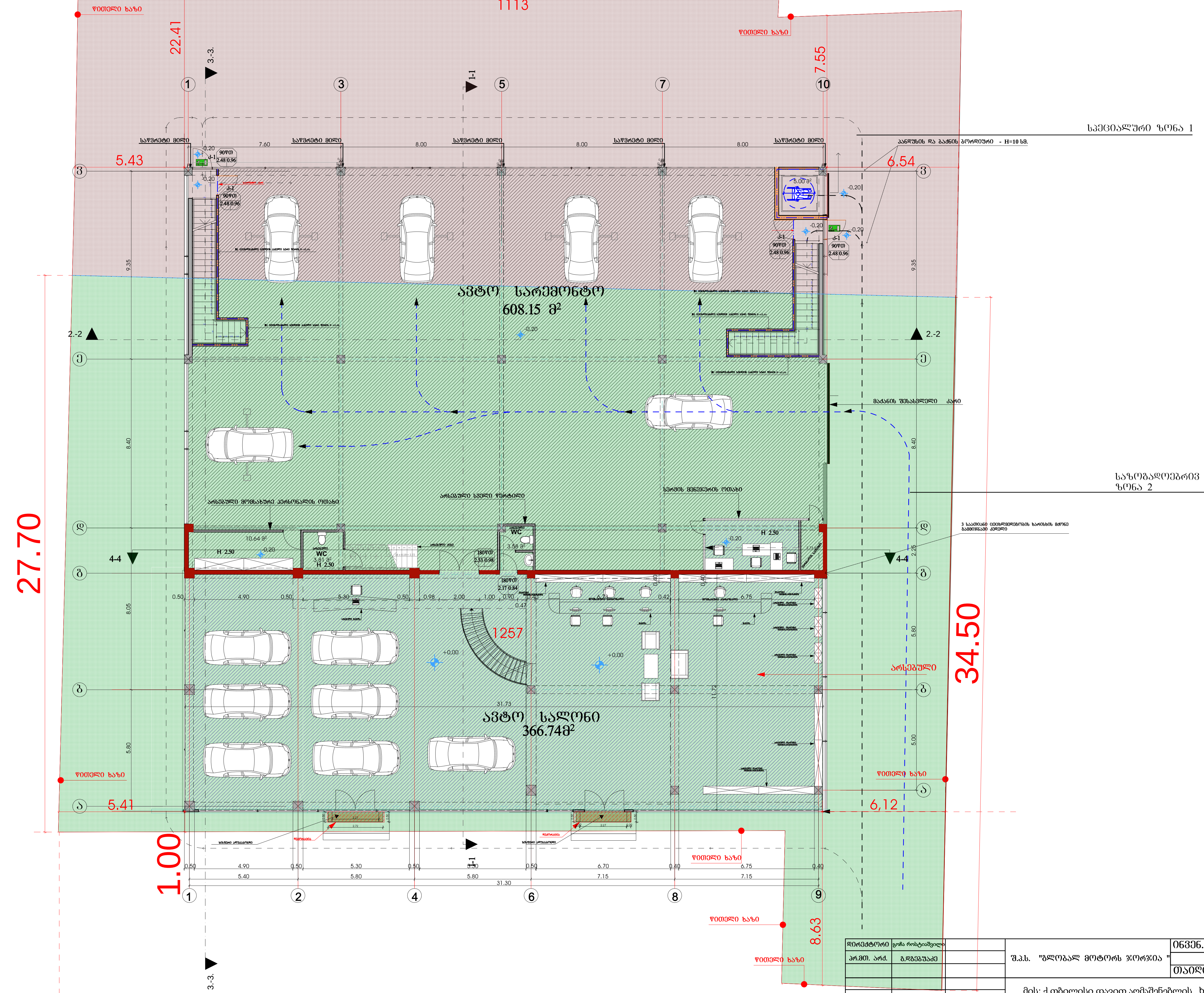
დირექტორი	გიორგი რობაქიძე		შ.პ.ს. "გლობალ მოტორს ჯორჯია "	ობიექტის№	
არქიტექტორი	გიორგი გიგაური				
				თარიღი	14.01.2018
			მის: ქ.თბილისი დავით აღმაშენებლის ხეივანი №122		
			ავტო სალონი	სტადია	ფურცლის	ფურც-ბი
				მ. 1:100	3	4
			ბეჭდა 7,40 ნიშნულზე		



დირექტორი	გოჩა როსტიაშვილი		შ.პ.ს. "გლობალ მოტორს ჯორჯია"	ინვენ.№		
პრ.მთ. არქ.	გ.დგებუაძე					
				თარიღი	14.01.2018	
			მის: ქ.თბილისი დავით აღმაშენებლის ხეივანი №122			
			ავტო სალონი	სტადია	ფურცელი	ფურ-ბი
				მ. 1:100	4	4
			სახურავის გეგმა			

საპროექტო ბეჭდა

საპროექტო პირველი სართულის გეგმა 1:100მ



დირექტორი	გოჩა როსტიაშვილი	შ.პ.ს. "გლობალ მოტორს ჯორჯია "	ინვენ..№	
პრ.მთ. არქ.	გ.დგებუაძე		თარიღი	14.01.2018
		მის: ქ.თბილისი დავით აღმაშენებლის ხეივანი №122		
		ავტო სალონი	სტადია / მ. 1:100	ფურცელი 1 / ფურ-ბი 4
		საპროექტო პირველი სართულის გეგმა		

საპროექტო მეორე სართულის გეგმა 1:100მ

1113

შენიშვნა: ხელოვნური განათება უნდა უზრუნველყოფდეს საშუალო განათებულობას, რაც ოთახში იატაკის დონიდან 75 სმ სიმაღლეზე უნდა შეადგენდეს 107 ლუქსს.

სწ-2	584.5
46.5	13

საპროექტო

წითელი ხაზი

22.41

27.70

34.50

7.55

5,43

6.54

5.41

6,12

1.00

8.63

31.60

7.60 | 8.00 | 8.00 | 8.00

საწვრთეტი მილი

193.06მ²

640.66 მ²

4.80 მ²

5.00 მ²

71.27 მ²

11.25მ²

25.18მ²

37.35მ²

26.12 მ²

1257

+4,20

0.00

სპეციალური ზონა 1

საპროექტო სატვირთო ლიფტი

საპროექტო კიბის უჯრედი

ჩამაგრებელი ანძა

საზოგადოებრივი საქმიანი ზონა 2

არსებული

3 საკაბელო ცენტრიდანული ბარიერის მქონე მაგისტრალის ქუდი

საველე წყლის რესპუბლიკა

wc

სველი წერტილების საერთო ფართობი 23.81 მ

კიბის უჯრედი

ლიფტის შახტა

საოფისე ოთახი

საკონფერენციო ოთახი

მარკეტინგის ოთახი

დირექტორი	გიორგი როსტომაშვილი		
არქ.მთ. არქ.	გ.დგებუაძე		

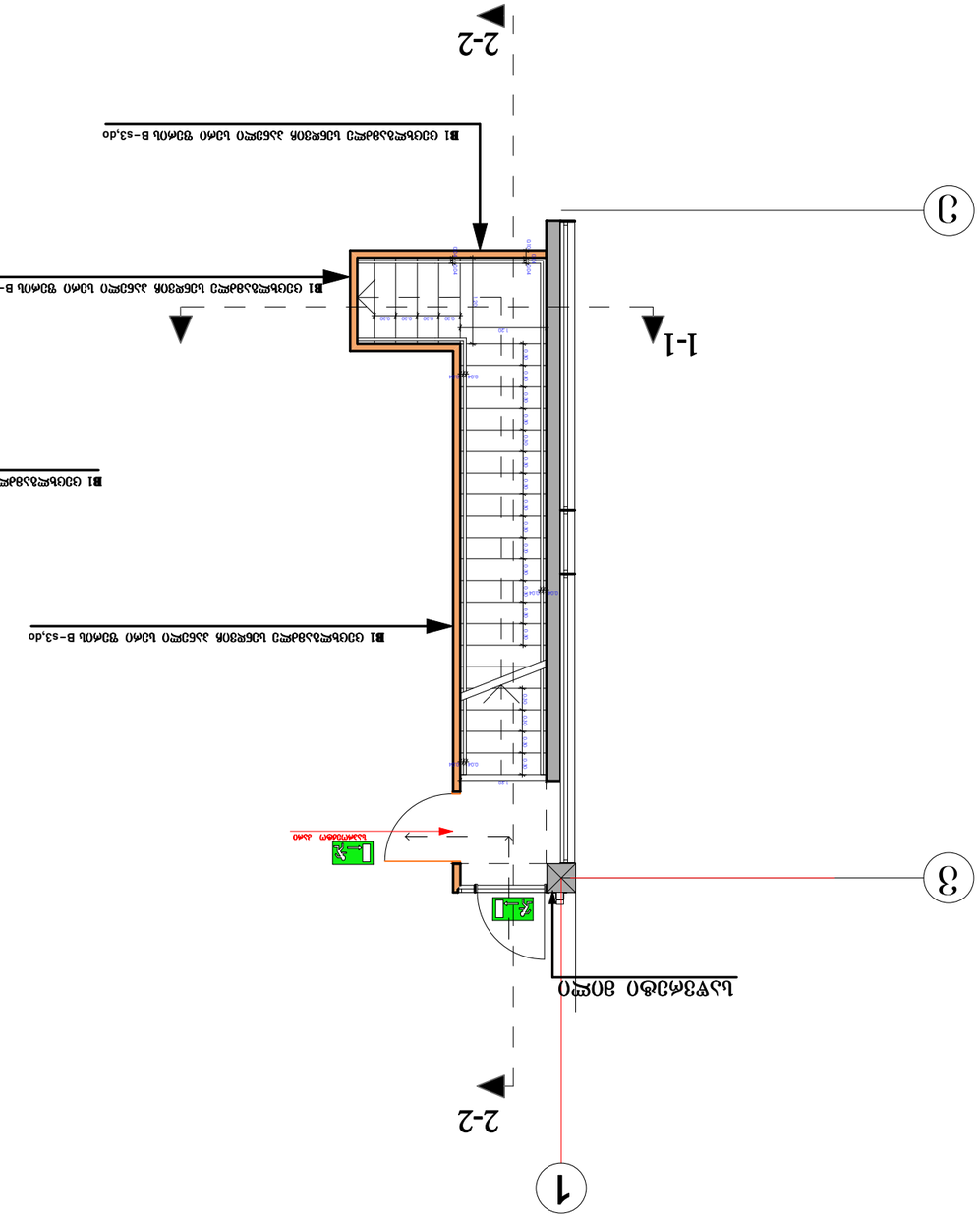
შ.პ.ს. "ბლოგალ მოტორს ჯორჯია "

ობიექტის№		
თარიღი	14.01.2018	

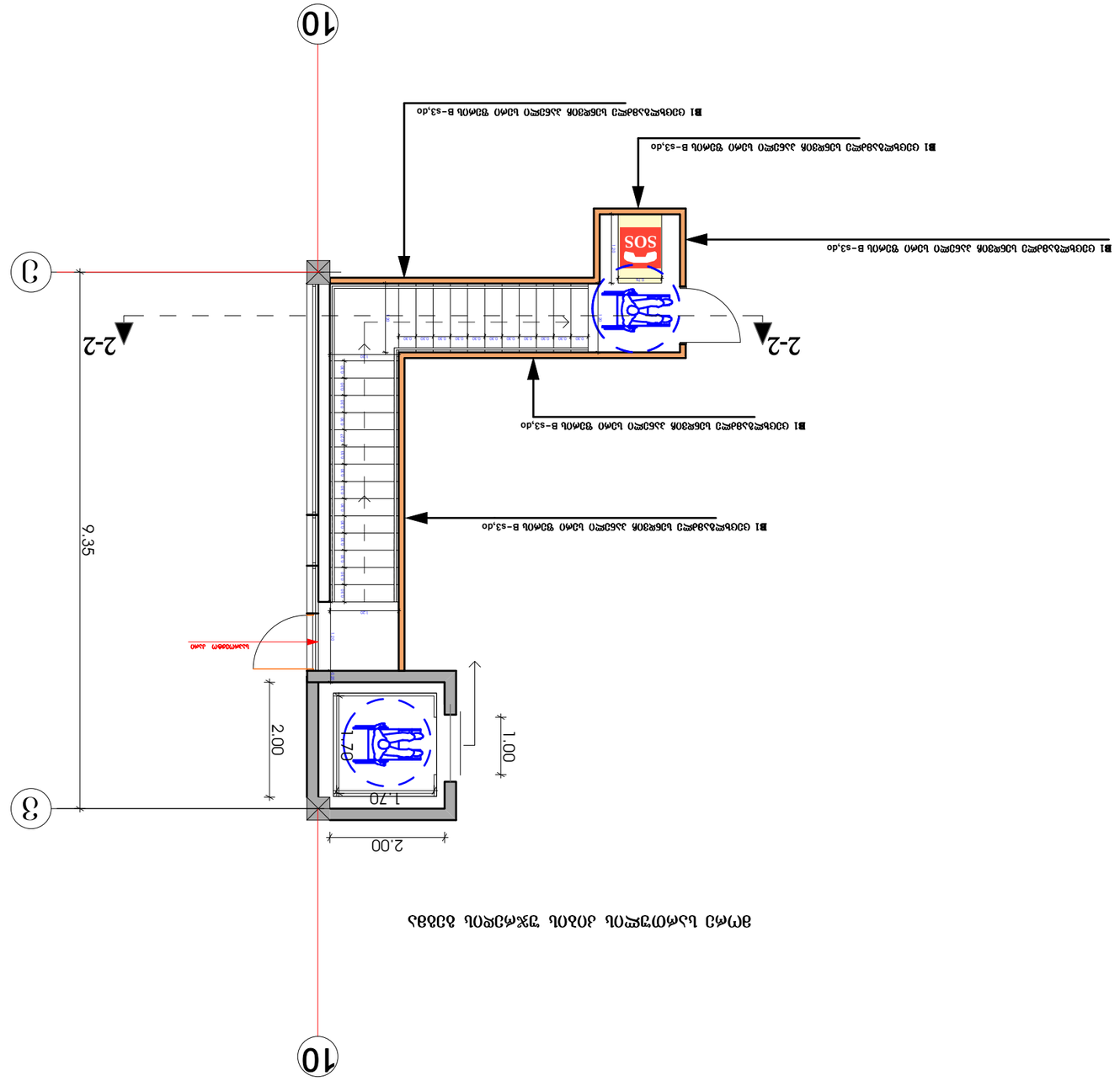
მის: ქ.თბილისი დავით აღმაშენებლის ხეივანი №122

ავტი სალონი	სტადია	ფურცალი	ფურ-ბი
	მ. 1:100	2	4

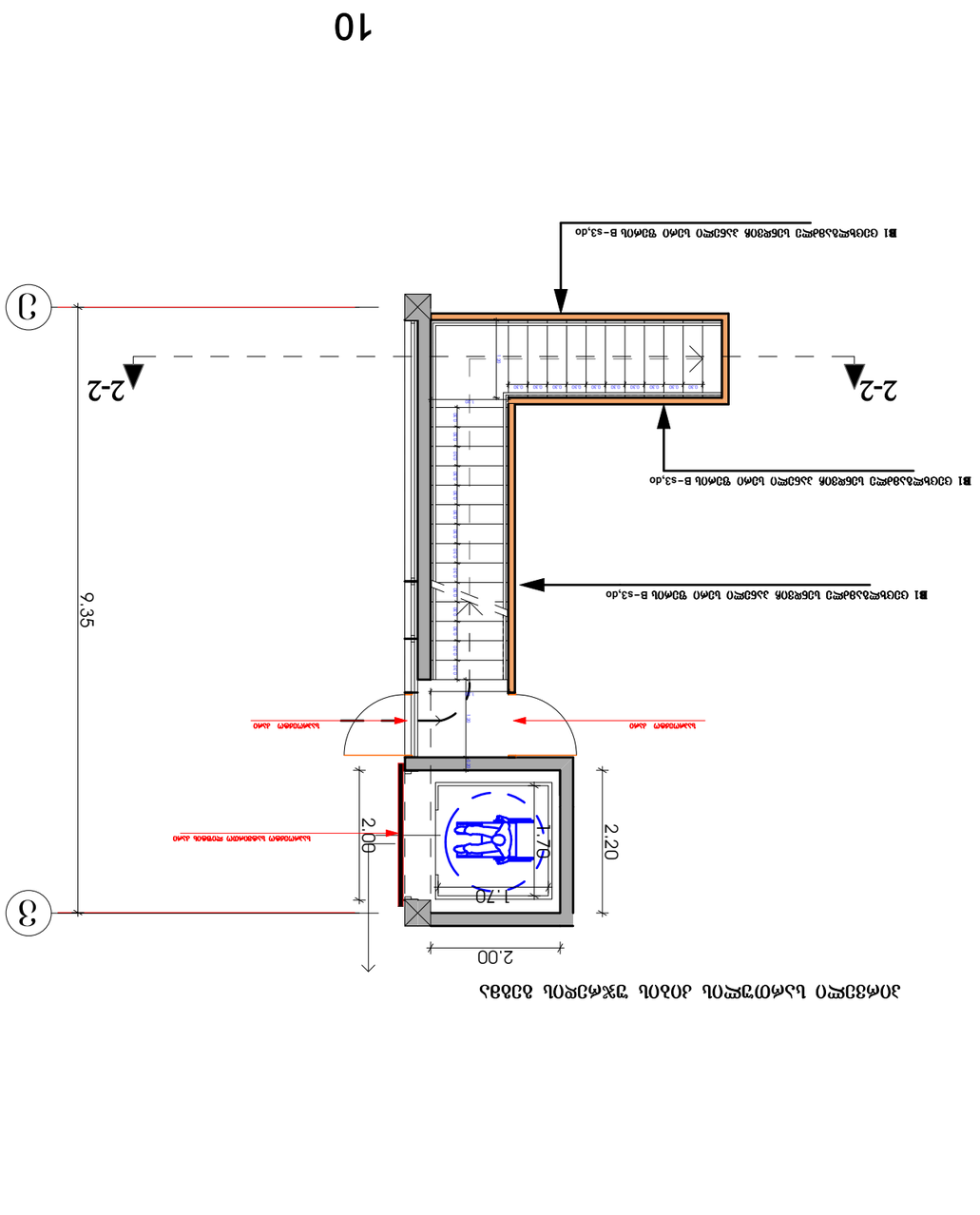
საპროექტო მეორე სართულის გეგმა



ъЬЭ3ЖЭЬЬО ЭЬЖЭЮ ЭЬЖЭЮЭЖЭЬЬО ЭЖЭЬЬО ЭЖЭЬЬО ЮЭЖЭЬЬО ЭЬЖЭЮЭЖЭЬЬО



ВЕРХНЯЯ ПЛОЩАДКА ЛЕСТНИЦЫ ВЫХОДА НА КРОВЛЮ



ВЕРХНЯЯ ПЛОЩАДКА ЛЕСТНИЦЫ ВЫХОДА НА КРОВЛЮ

გეგმა 1:100მ



დირექტორი	გოჩა როსტიაშვილი		შ.პ.ს. "გლობალ მოტორს ჯორჯია "	ინვენ..№		
პრ.მთ. არქ.	გ.დგებუაძე					
				თარიღი	14.01.2018	
			მის: ქ.თბილისი დავით აღმაშენებლის ხეივანი №122			
			ავტო სალონი	სტადია	ფურცალი	ფურ-ბი
				მ. 1:100	1	4
			გენ გეგმა			

DOW IZOLAN UKRAINE LLC
9/2 Velyka Vasylkivska St., office 79
Kyiv, 01004, UKRAINE
Tel/fax: +380444983017

July 6, 2016

To whom it may concern

Dear Sir/Madam,

Dow has wide range of polyurethane (PUR) systems for continuous sandwich panel production. Between them there are PUR systems that B2 classified according to DIN 4102 or have Euroclass E according to new European fire norms EN 13501-1.

As polyurethane components producer Dow can specify only foam fire properties, not panels. Based on our experience panels made of PUR systems B2 classified can reach classification BS2D0 according to new standard.

Please fill free to contact us if you have any questions.

Best regards,

Yuriy Musayev
General Director
Dow Izolan Ukraine LLC

Poliser PU
Hadımköy Mah.
Ürgüplü Cad. No: 7
34555 Arnavutköy
Istanbul/Turkey
Tel : +90 212 866 49 00
Fax : +90 212 771 32 37
www.poliser.com
www.flokser.com

BY FLOKSER poliser® Polyurethane

TECHNICAL DATA SHEET

CREAPOL RC 2416/40

PRODUCT DESCRIPTION

CREAPOL RC 2416/40 Polyol is used in the production of metal faced continuous sandwich panels. It is a 5 component system (polyol, catalyst, additive, blowing agent and isocyanate), resulting foams are combustion modified to be classified as B2 according to DIN 4102 norm.

FLOKSER TEKSTİL SAN. VE TİC. A.Ş. Hadımköy Mah. Ürgüplü Cad. No:7 Arnavutköy / İSTANBUL V.D. 388 003 6774

DESCRIPTION OF PRODUCT'S COMPONENTS

POLYOL COMPONENT: CREAPOL RC 2416/40
ISOCYANATE COMPONENT: CREANATE 6136 (PMDI)

TYPICAL COMPONENT PROPERTIES

	UNIT	CREAPOL RC 2416/40	CREANATE 6136 (PMDI)	TESTING METHOD
DENSITY (25^{0}C)	g/cm^3	1,08-1,12	1,20-1,25	DIN 51757
VISCOSITY (25^{0}C)	MPa.s	1700-2100	210-250	ASTM D 4878
NCO CONTENT	%	-	30,5-31,0	ASTM 5155

RECOMMENDED PROCESS CONDITIONS

	NAME	UNIT	VALUE
POLYOL COMPONENT	CREAPOL RC 2416/40	By weight	100
ISOCYANATE COMPONENT	CREANATE 6136 (PMDI)	By weight	155
CATALYST	CREACAT RC 04	By weight	3,2
ADDITIVE	CREADD SC 60	By weight	2,1
BLOWING AGENT	N-PENTANE	By weight	6,5

MACHINE PROCESSING

	UNIT	VALUE
COMPONENT TEMPERATURES	^{0}C	20-25
MOULD TEMPERATURES	^{0}C	35-45

The information provided herein is true and accurate to the best of our research, experience and knowledge. However, in the case of changes in the conditions and application methods, nothing in this bulletin is to be taken as a warranty, and previous trials are recommended. For further information and assistance, service is supplied by our technical staff and laboratories.

Poliser PU
Hadımköy Mah.
Ürgüplü Cad. No: 7
34555 Arnavutköy
Istanbul/Turkey
Tel : +90 212 866 49 00
Fax : +90 212 771 32 37
www.poliser.com
www.flokser.com

FLOKSER
TEKSTİL SAN. ve TİC. A.Ş.
Hadımköy Mah. Ürgüplü Cad.
No:7 Arnavutköy / İSTANBUL
B.Mükellefler V.D.: 388 003 6774

TECHNICAL DATA SHEET

CREAPOL RC 2416/40

*TYPICAL REACTION CHARACTERISTICS OF COMPONENTS

	UNIT	VALUE	TESTING METHOD
COMPONENT TEMPERATURES	^{0}C	25	
CREAM TIME	s	8-12	INTERNAL POLİSER METHOD PR 001
GEL TIME	s	29-33	INTERNAL POLİSER METHOD PR 001
TACK FREE TIME	s	40-45	INTERNAL POLİSER METHOD PR 001
FREE RISE DENSITY	kg/m^3	37-40	INTERNAL POLİSER METHOD PR 002

*Tests were made by hand-mixed with mechanical stirrer at 3000 rpm in laboratory. Ambient temperature was measured 25°C. Actual values will be changed by high pressure and low pressure machine process. Reaction times start by mixing polyol component and isocyanate. Density is free rise density.

*HANDLING AND STORAGE

	UNIT	CREAPOL RC 2416/40	CREANATE 6136 (PMDI)
STORAGE TEMPERATURE	^{0}C	15-25	15-25
***SHELF LIFE**	Month	6	6

*Product components are sensitive to moisture. So they must be stored in the original sealed drums at storage temperature. Polyol component must be mixed before use.

NOTICE REGARDING SAFETY AND USAGE

Material Safety Data Sheet (MSDS) will be provided to you by **POLİSER PU** sales representative during the product supply. It is advisible to review this form before handling and use and also to check your own handling, safety and process contidions. It is necessary to dispose of the finished product drums according to MSDS. **POLİSER PU** commits protecting human health and the environment during the production conditions and customer conditions. So **POLİSER PU** is always ready to help its customers in this regard. Please contact to your **POLİSER PU** representative when you need help.

The information provided herein is true and accurate to the best of our research, experience and knowledge. However, in the case of changes in the conditions and application methods, nothing in this bulletin is to be taken as a warranty, and previous trials are recommended. For further information and assistance, service is supplied by our technical staff and laboratories.