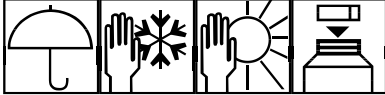


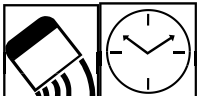


FICHA DE DATOS TÉCNICOS

Rage Ultra

101341

101232


<p>DESCRIPCIÓN Y USO:</p>	<p>Rage® Ultra es la masilla de carrocería que más fácil se lija del mercado. Su uso aporta una reducción de tiempo del 50% con respecto a otras masillas convencionales y un ahorro de material abrasivo en torno al 30% Sus excepcionales prestaciones son el resultado de una formulación a base de resinas Premium, ecológica EcoResin, pendiente de patente. Posee gran capacidad tixotrópica, no descuelga, así como excelentes propiedades de relleno y acabado, por lo que no es necesario el uso de una masilla de acabado para lograr una excelente terminación en la reparación.</p> <p>Rage® Ultra contiene ZNX-7®, aditivo que aporta una adhesión superior y forma parte del sistema Metalworks®.</p>
<p>ALMACENAMIENTO:</p>	 <p>Guarde siguiendo la normativa local. Siga las precauciones que figuran en la etiqueta. No guarde a temperaturas superiores a 25 °C (77 °F). Guarde en un lugar fresco y bien ventilado, alejado de materiales incompatibles y fuentes de ignición. Mantenga alejado de agentes oxidantes, álcalis fuertes y ácidos fuertes. No fume. Evite el acceso no autorizado. Los envases que se hayan abierto deben volver a cerrarse con cuidado y mantenerse en posición vertical para evitar fugas. No los vacíe en desagües. No devuelva nunca el producto mezclado al envase.</p>
<p>PREPARACIÓN:</p>	 <p>Limpie la superficie. Retire toda la suciedad, grasa de aceite y ceras. Utilice abrasivos de grano 80-180 y lije. Limpie a fondo la superficie utilizando un limpiador adecuado como un disolvente o una solución de base acuosa para la preparación del panel. La superficie ha de estar completamente seca antes de la aplicación.</p>
<p>MEZCLADO:</p>	 <p><i>¡Utilice solo con Cream hardener (endurecedor en crema)!</i></p> <p>Coloque la cantidad deseada de masilla en una superficie para mezclar limpia y que no sea ni fibrosa ni porosa.</p> <p>Añada el endurecedor en una proporción de 100 partes de EVERCOAT RAGE ULTRA por 2 partes de EVERCOAT CREAM HARDENER (2 %) por peso.</p> <p>EJEMPLO:</p> <p>Para una superficie de 50 mm de diámetro de relleno añada una bola de endurecedor en crema desde el centro hasta el borde de la superficie.</p> <p>Para un área de 100 mm de diámetro añada una bola de endurecedor de borde a borde pasando por el centro del área.</p> <p>Las áreas de más de 100 mm de diámetro necesitarán una cantidad adicional de endurecedor. Mezcle a fondo hasta obtener un color uniforme.</p>
<p>APLICACIÓN:</p>	 <p>Aplique una capa fina de los materiales mezclados sobre la superficie ejerciendo presión para garantizar una buena adhesión. Aplique más capas hasta que sobresalga de la superficie para permitir el lijado.</p>

FICHA DE DATOS TÉCNICOS

Rage Ultra

101341

101232

ACABADO:	 <p>Lije y moldee el relleno con abrasivo de grano 80-180. Evite los arañazos provocados por el lijado fuera del área de reparación durante el corte inicial. Lije el relleno con grano 180. Para mejores resultados, aplique una ligera capa de masilla EVERCOAT EASY SAND™ sobre la reparación. Esto le aportará un acabado más liso y reducirá el número de capas de imprimador necesarias para un acabado de calidad.</p>																																								
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:	<table border="1"> <tr> <td>Color</td> <td>Crema</td> </tr> <tr> <td>Estado físico</td> <td>Líquido</td> </tr> <tr> <td>Punto de ignición</td> <td>33,6 °C (89 °F)</td> </tr> <tr> <td>recipiente abierto:</td> <td></td> </tr> <tr> <td>pH</td> <td>Neutro</td> </tr> <tr> <td>Densidad relativa</td> <td>1,12</td> </tr> <tr> <td>Densidad de vapor</td> <td>>1 [aire = 1]</td> </tr> <tr> <td>Límite de explosión inferior</td> <td>: 1,1%</td> </tr> <tr> <td>Superior: 6,1%</td> <td>: 6,1%</td> </tr> <tr> <td>Solubilidad</td> <td>Insoluble en los siguientes materiales: agua fría y agua caliente.</td> </tr> <tr> <td>Peso</td> <td>Promedio 1138 g/l</td> </tr> <tr> <td>Tiempo para transformación</td> <td>3-5 minutos</td> </tr> <tr> <td>Tiempo de secado a lijado</td> <td>15-20 minutos</td> </tr> <tr> <td>Viscosidad</td> <td>84 000 a 96 000 cps</td> </tr> <tr> <td>Resistencia a la corrosión</td> <td>500 horas, en cabina de pulverización de sal Harsaw 200 horas a HR del 100 %</td> </tr> <tr> <td>Resistencia al agua</td> <td>No se forman burbujas, arrugas ni se ablanda después de pasar 24 horas sumergido en agua.</td> </tr> <tr> <td>Calor máximo permitido</td> <td>Temperatura de superficie 126,6 °C (260 °F)</td> </tr> <tr> <td>Máximo espesor recomendado (lijado)</td> <td>6,3 mm</td> </tr> <tr> <td>Contenido y precaución VOC</td> <td>Hoja de datos de seguridad del material disponible a petición Valores límite UE: 250 g/l (2007) Este producto contiene un máximo de 5 g/l VOC.</td> </tr> <tr> <td colspan="2"> Las propiedades son valores característicos y no deberán considerarse especificaciones de ventas. Pruebas físicas realizadas a aproximadamente 25 °C (77 °F) / 75 % HR a menos que se indique lo contrario. </td> </tr> </table>	Color	Crema	Estado físico	Líquido	Punto de ignición	33,6 °C (89 °F)	recipiente abierto:		pH	Neutro	Densidad relativa	1,12	Densidad de vapor	>1 [aire = 1]	Límite de explosión inferior	: 1,1%	Superior: 6,1%	: 6,1%	Solubilidad	Insoluble en los siguientes materiales: agua fría y agua caliente.	Peso	Promedio 1138 g/l	Tiempo para transformación	3-5 minutos	Tiempo de secado a lijado	15-20 minutos	Viscosidad	84 000 a 96 000 cps	Resistencia a la corrosión	500 horas, en cabina de pulverización de sal Harsaw 200 horas a HR del 100 %	Resistencia al agua	No se forman burbujas, arrugas ni se ablanda después de pasar 24 horas sumergido en agua.	Calor máximo permitido	Temperatura de superficie 126,6 °C (260 °F)	Máximo espesor recomendado (lijado)	6,3 mm	Contenido y precaución VOC	Hoja de datos de seguridad del material disponible a petición Valores límite UE: 250 g/l (2007) Este producto contiene un máximo de 5 g/l VOC.	Las propiedades son valores característicos y no deberán considerarse especificaciones de ventas. Pruebas físicas realizadas a aproximadamente 25 °C (77 °F) / 75 % HR a menos que se indique lo contrario.	
Color	Crema																																								
Estado físico	Líquido																																								
Punto de ignición	33,6 °C (89 °F)																																								
recipiente abierto:																																									
pH	Neutro																																								
Densidad relativa	1,12																																								
Densidad de vapor	>1 [aire = 1]																																								
Límite de explosión inferior	: 1,1%																																								
Superior: 6,1%	: 6,1%																																								
Solubilidad	Insoluble en los siguientes materiales: agua fría y agua caliente.																																								
Peso	Promedio 1138 g/l																																								
Tiempo para transformación	3-5 minutos																																								
Tiempo de secado a lijado	15-20 minutos																																								
Viscosidad	84 000 a 96 000 cps																																								
Resistencia a la corrosión	500 horas, en cabina de pulverización de sal Harsaw 200 horas a HR del 100 %																																								
Resistencia al agua	No se forman burbujas, arrugas ni se ablanda después de pasar 24 horas sumergido en agua.																																								
Calor máximo permitido	Temperatura de superficie 126,6 °C (260 °F)																																								
Máximo espesor recomendado (lijado)	6,3 mm																																								
Contenido y precaución VOC	Hoja de datos de seguridad del material disponible a petición Valores límite UE: 250 g/l (2007) Este producto contiene un máximo de 5 g/l VOC.																																								
Las propiedades son valores característicos y no deberán considerarse especificaciones de ventas. Pruebas físicas realizadas a aproximadamente 25 °C (77 °F) / 75 % HR a menos que se indique lo contrario.																																									
SEGURIDAD Y MANIPULACIÓN:	<p>Lea todas las instrucciones y advertencias antes de utilizar productos Evercoat. Puede conseguir las hojas de datos de seguridad del material en línea en evercoat.com.</p>																																								

Identificación del lote

Los productos Evercoat se identifican con su código de lote original y fecha de fabricación, que incluye el año, el mes y el lote de producción específico. El código del lote se encuentra en la parte inferior de la etiqueta del producto o en la parte inferior del contenedor.

Ejemplo 1: **103622**

Ejemplo 2: **411437**

Año – mes – lote
1 03 622

Año – mes – lote
4 11 437

FICHA DE DATOS TÉCNICOS

Rage Ultra

101341

101232

2011 marzo lote

2014 noviembre lote

Pautas de caducidad

La fecha de caducidad se imprimirá junto al código del lote original en el contenedor del producto. A continuación figuran unas pautas de vida útil para cada producto específico. Evercoat guarda una muestra completa de cada lote por un período de dos años. Dichas muestras se guardan en un entorno con un clima controlado y están disponibles para su inspección si surgiera algún problema de calidad. Hay varios factores que pueden afectar a la estabilidad de la vida útil pero un clima descontrolado es el que mayor impacto tiene. El almacenamiento en un clima fresco aumenta la vida útil del producto, mientras que en un clima cálido disminuye la vida útil del mismo.