

技术数据表

Rage® Gold

103612

<p>说明:</p>	<p>Rage Gold 是北美范围最佳车身填料，非常光滑。其无与伦比的砂磨品质都归功于一种独特成分 - Hattonite™，可减少过分砂磨所产生的热量和摩擦。Rage Gold 还包含 ZNX-7®，以粘着镀锌钢和铝。此外，其与底漆/清漆涂料一起使用具有防污性。</p>																								
<p>使用:</p>	<p>仅限专业使用 止动器易于调平，具有卓越的粘合力，易砂磨。用于大量填充和修复受损深达 6.3 mm 的车门板。它可用于裸钢、镀锌钢板、SMC、玻璃纤维和铝表面，还可用于外观玻璃纤维和复合材料修复。</p>																								
<p>存储:</p>	<p></p> <p>存储应符合当地法规。注意标签上的注意事项。存储温度切勿超过：25°C (77°F)。存放在阴凉、通风良好的地方，远离不相容材料和火源。远离：氧化剂、强碱和强酸。禁止烟火。防止未经授权访问。已开封的容器必须小心再封并保持直立以防泄漏。切勿直接排入下水道。绝对不要将混合产品放回到容器中。</p>																								
<p>准备工作:</p>	<p></p> <p>(打磨)之前，(先使用肥皂水清洁整个需要修补的区域)，然后使用(低浓度的)脱脂清洗溶剂清洁整个维修区域。砂磨维修区域，仅去除油漆。使用细(砂纸)交叉方向打磨羽状边。除去灰尘。</p>																								
<p>混合:</p>	<p></p> <p>仅使用膏状固化剂! 按重量计量固化剂 2% (大约是一条从边缘到边缘、跨 10cm 直径小凹坑的膏状固化剂)。直径大于 10cm 的凹坑需要额外固化剂。调匀直到颜色均匀一致。</p>																								
<p>应用:</p>	<p></p> <p>用于(薄的表面涂层)，(刮涂光滑细腻)。允许在(充分完全固化的涂层表面使用)。</p>																								
<p>修整:</p>	<p></p> <p>砂磨掉凸处。首次粗打磨时(避免粗砂纸打磨到修补区域以外的地方)。完成打磨磨边缘用细砂纸打磨羽状边。</p>																								
<p>技术规格:</p>	<table border="1"> <tr> <td>颜色</td> <td>白色</td> </tr> <tr> <td>物态</td> <td>液体</td> </tr> <tr> <td>闪点</td> <td>开杯: 34°C (93.2°F)</td> </tr> <tr> <td>酸碱值</td> <td>7</td> </tr> <tr> <td>相对密度</td> <td>1.12</td> </tr> <tr> <td>蒸气密度</td> <td>>1 [空气 = 1]</td> </tr> <tr> <td>爆炸上下限</td> <td>下限: 1.1% 上限: 6.1%</td> </tr> <tr> <td>可溶性</td> <td>不溶于下列物质: 冷水和热水。</td> </tr> <tr> <td>重量</td> <td>平均 1114.4 g/L</td> </tr> <tr> <td>混合后贮放时间</td> <td>3-5 分钟</td> </tr> <tr> <td>(干燥可打磨时间)</td> <td>20 分钟</td> </tr> <tr> <td>粘性</td> <td>200,000-250,000 cps</td> </tr> </table>	颜色	白色	物态	液体	闪点	开杯: 34°C (93.2°F)	酸碱值	7	相对密度	1.12	蒸气密度	>1 [空气 = 1]	爆炸上下限	下限: 1.1% 上限: 6.1%	可溶性	不溶于下列物质: 冷水和热水。	重量	平均 1114.4 g/L	混合后贮放时间	3-5 分钟	(干燥可打磨时间)	20 分钟	粘性	200,000-250,000 cps
颜色	白色																								
物态	液体																								
闪点	开杯: 34°C (93.2°F)																								
酸碱值	7																								
相对密度	1.12																								
蒸气密度	>1 [空气 = 1]																								
爆炸上下限	下限: 1.1% 上限: 6.1%																								
可溶性	不溶于下列物质: 冷水和热水。																								
重量	平均 1114.4 g/L																								
混合后贮放时间	3-5 分钟																								
(干燥可打磨时间)	20 分钟																								
粘性	200,000-250,000 cps																								

技术数据表

Rage® Gold

103612

	邵氏 D 硬度	65-70 (24 小时固化)
	重叠粘结剪切 20/40/60 分钟	1685 psi (底限为砂磨钢)
	耐蚀性	在 Harsaw 盐雾试验箱 500 小时 在 100% 相对湿度下 200 小时
	抗水性	浸水 24 小时后无起泡、起皱或软化。
	最大建议厚度 (砂磨后)	6.3 mm
	成分和注意事项	按需要提供 MSDS
	挥发性有机化合物 (VOC)	2004/42/IIIB(b)(250)(42) IIIB/b. 车身填料/止动器 - 所有类型。欧盟限值: 250g/l. (2007) 该产品至多含有 42 g/l VOC。
	属性为典型值，且不得被视为销售规格。约在 25°C (77°F) / 75% 相对湿度下执行物理测试，除非另有说明。	
安全性和处理：	使用 Evercoat 产品之前请阅读所有说明书和警告信息。获取材料安全数据表，可访问 evercoat.com .	