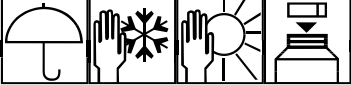


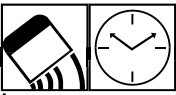


# TEKNİK VERİ SAYFASI

**Lite Weight®**  
Hafif Dolgu

**101340**  
**104101**

<b>TANIM:</b>	<b>Bu ağır dolduran, düzgün yayılan, kolay düzey oluşturan ve kolay zımparalanan dolgular çıplak çelik, galvanize ve diğer çinko kaplı çelik, SMC, fiberglas ve alüminyuma mükemmel ince kenar adezyonu sunar. Ayrıca kozmetik fiberglas ve kompozit tamirleri için kullanılabilirler. Tıkanıklık Yapmayan formülleri sayesinde zımpara kağıdından da tasarruf yapılabilir.</b>																								
<b>KULLANIM:</b>	<b>SADECE MESLEKİ KULLANIM İÇİN</b> Gövde hasarlı panellerde 6,3 mm kalınlığa kadar ağır dolgu ve tamir için kullanılır.																								
<b>SAKLAMA:</b>	 <p>Yerel düzenlemelere göre saklayın. Etiketeki önlemlere uyun. Şu sıcaklık üzerinde saklamayın: 25°C (77°F). Serin ve iyi havalandırılmış bir bölgede, uyumsuz materyal ve tutuşma kaynaklarından uzakta saklayın. Şunlardan uzak tutun: oksidizan ajanlar, kuvvetli alkaliler, kuvvetli asitler. Sigara içmeyin. Yetkisiz erişimi önleyin. Açılmış olan kapların sızdırmayı önlemek için tekrar dikkatle mühürlenmeleri ve dik tutulmaları gerekir. Su sistemine akıtmayın. Karıştırılmış ürünü asla tekrar kabına koymayın.</p>																								
<b>HAZIRLIK:</b>	 <p>Zımparalamadan önce tüm tamir alanını su ve sabunla ve ardından hafif bir yağ giderici temizlik solventiyle temizleyin. Tamir alanını zımparalayın ve sadece boyayı giderin. Varsa kaba zımpara çiziklerini ve boya çapaklarını gidermek için daha ince bir zımpara kullanın. Tozu temizleyin.</p>																								
<b>KARIŞTIRMA:</b>	 <p><b>Sadece Krem Sertleştirici ile Kullanın!</b> Sertleştiriciden ağırlığınca %2 ölçün (yaklaşık 10 cm çaplı bir harcın ortası boyunca uçtan uca bir krem sertleştirici şeridi). 10 cm'den büyük harçlar ek sertleştirici gerektirir. Homojen renk elde edilinceye kadar iyice karıştırın.</p>																								
<b>UYGULAMA:</b>	 <p>İnce tabakalar uygulayın ve düzgün şekilde yayın. Cilalamadan önce tamamen sertleşmesini bekleyin.</p>																								
<b>SON TABAKA:</b>	Yüksek kısımları alçaltmak için zımparalayın. İlk işlem sırasında tamir alanı dışında kaba zımpara çiziklerinden kaçının. Zımparalayarak pürüz ve çapakları giderin.																								
<b>TEKNİK SPESİFİKASYON LAR:</b>	<table border="1"><tr><td>Renk</td><td>Gri</td></tr><tr><td>Fiziksel durum</td><td>Sıvı</td></tr><tr><td>Parlama Noktası</td><td>Açık kap: 41°C (105,8°F)</td></tr><tr><td>pH</td><td>7</td></tr><tr><td>Bağıl Yoğunluk</td><td>1,19</td></tr><tr><td>Buhar Yoğunluğu</td><td>&gt;1 [Hava = 1]</td></tr><tr><td>Alt patlama sınırı</td><td>Alt: %1,1 Üst: %6,1</td></tr><tr><td>Çözünürlük</td><td>Aşağıdaki materyallerde çözünmez: soğuk su ve sıcak su.</td></tr><tr><td>Ağırlık</td><td>Ortalama 373 g/L</td></tr><tr><td>Çanak Ömrü</td><td>5-6 dakika</td></tr><tr><td>Zımparalama için Kuruma Süresi</td><td>10-15 dakika</td></tr><tr><td>Viskozite</td><td>78.000 - 96.000 cps</td></tr></table>	Renk	Gri	Fiziksel durum	Sıvı	Parlama Noktası	Açık kap: 41°C (105,8°F)	pH	7	Bağıl Yoğunluk	1,19	Buhar Yoğunluğu	>1 [Hava = 1]	Alt patlama sınırı	Alt: %1,1 Üst: %6,1	Çözünürlük	Aşağıdaki materyallerde çözünmez: soğuk su ve sıcak su.	Ağırlık	Ortalama 373 g/L	Çanak Ömrü	5-6 dakika	Zımparalama için Kuruma Süresi	10-15 dakika	Viskozite	78.000 - 96.000 cps
Renk	Gri																								
Fiziksel durum	Sıvı																								
Parlama Noktası	Açık kap: 41°C (105,8°F)																								
pH	7																								
Bağıl Yoğunluk	1,19																								
Buhar Yoğunluğu	>1 [Hava = 1]																								
Alt patlama sınırı	Alt: %1,1 Üst: %6,1																								
Çözünürlük	Aşağıdaki materyallerde çözünmez: soğuk su ve sıcak su.																								
Ağırlık	Ortalama 373 g/L																								
Çanak Ömrü	5-6 dakika																								
Zımparalama için Kuruma Süresi	10-15 dakika																								
Viskozite	78.000 - 96.000 cps																								

# TEKNİK VERİ SAYFASI

**Lite Weight®**  
Hafif Dolgu

**101340**  
**104101**

	Shore D Sertliği	65 - 70 (24 saat sertleşme)
	20/40/60 dk'da Lap Shear Adezyon	689 / 787 / 663 psi
	Çürüme Direnci	Harsaw tuz Sprey Kabininde 500 saat %100 Bağıl Nemde 200 saat
	Su Direnci	Suya 24 saat batırıldıktan sonra kabarma, buruşma veya yumuşama yok.
	İzin verilebilir Maksimum Sıcaklık	126,6°C (260°F) Yüzey Sıcaklığı
	Önerilen maks. Kalınlık (zımparalanmış)	6,3 mm
	İçindekiler ve Dikkat Edilecek Noktalar	Malzeme Güvenlik Veri Sayfası istek üzerine sağlanabilir
	Uçucu Organik Birleşen	2004/42/II(b)(250)(92) IIB/b. Gövde dolgu maddesi/dolgu macunu – tüm tipler. AB sınır değerleri: 250 g/l. (2007) Bu ürün maksimum 92 g/l Uçucu Organik Bileşen içerir.
	<b>Özellikler tipik değerlerdir ve satış spesifikasyonları olarak düşünülmez. Fiziksel testler aksi belirtilmedikçe yaklaşık 25°C (77°F)/%75 Bağıl Nem altında yapılmıştır.</b>	
<b>GÜVENLİK VE MUAMELE:</b>	Evercoat ürünlerini kullanmadan önce tüm talimatı ve uyarıları okuyun. Malzeme Güvenlik Veri Sayfaları çevrim içi olarak evercoat.com adresinde bulunabilir.	

**EVERCOAT®**

**EVERCOAT®**