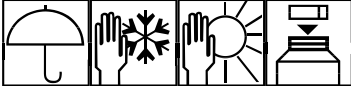


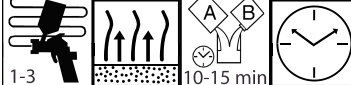



TEKNİK VERİ SAYFASI

Polyester Sprey Dolgu

104141

KULLANIM:	SADECE MESLEKİ KULLANIM İÇİN Bu kolay zımparalanan ve çabuk sertleşen sprej dolgu çıplak metal, polyester dolgular ve eski boya tabakalarına mükemmel şekilde tutunur. (not: çinko veya alüminyuma iyi tutunmaz. Astara (wash primer) uygulanmaz). Kusursuz şekilde dengeli tiksotropi ve akışı sayesinde 300-400 µm kalınlık elde edilebilir. Dolgu iğne deliğini bile kapatır ve kusur bulunmayan bir yüzey halinde sertleşir ve mükemmel şekilde zımparalanabilir. I.R. uyumludur.												
SAKLAMA:	 Yerel düzenlemelere göre saklayın. Etiketdeki önlemlere uyun. 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.												
HAZIRLIK:	 Zımparalamadan önce tüm tamir alanını su ve sabunla ve ardından hafif bir yağ giderici temizlik solventiyle temizleyin. Tamir alanını zımparalayın ve sadece boyayı temizleyin. Varsa kaba zımpara çiziklerini ve boya çapaklarını gidermek için daha ince bir zımpara kullanın. Tozu temizleyin.												
KARIŞTIRMA:	 Sertleştiriciden ağırlığına %2 ölçün. Homojen renk elde edilinceye kadar iyice karıştırın. Gerekirse %0-5 inceltici ekleyin. Fazla koymayın!												
UYGULAMA:	 1-3 tabaka uygulayın (100-300 µm kalınlık). Akış durma zamanı (flash-off): 5-10 dakika Çanak ömrü: 20°C'de 10-15 dakika Kuruma Süresi: 20°C'de 3 saat / 60°C'de 30 dakika Obj. <table border="1"><thead><tr><th></th><th>Meme Çapı (mm)</th><th>Spreyleme basıncı (bar)</th></tr></thead><tbody><tr><td>Yerçekimi Besleme</td><td>2.0 – 2.5</td><td>3.5 – 4.5</td></tr><tr><td>HVLP / LVLP</td><td>2.0 – 3.0</td><td>Üretici Bilgisine bkz.</td></tr></tbody></table> NOT: Çinko veya alüminyuma iyi tutunmaz. Astara (wash primer) uygulanmaz.		Meme Çapı (mm)	Spreyleme basıncı (bar)	Yerçekimi Besleme	2.0 – 2.5	3.5 – 4.5	HVLP / LVLP	2.0 – 3.0	Üretici Bilgisine bkz.			
	Meme Çapı (mm)	Spreyleme basıncı (bar)											
Yerçekimi Besleme	2.0 – 2.5	3.5 – 4.5											
HVLP / LVLP	2.0 – 3.0	Üretici Bilgisine bkz.											
SON TABAKA:	 Sadece kuru zımparalayın. Çıktıntılı noktaları düzeltmek için zımparalayın. İlk işlem sırasında tamir alanı dışında kaba zımpara çiziklerinden kaçının. Zımparalayarak pürüz ve çapakları giderin.												
TEKNİK SPESİFİKASYONLAR:	<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>Kapalı kap: <5°C (<41°F)</td></tr><tr><td>Bağıl Yoğunluk</td><td>1,603</td></tr><tr><td>Buhar Yoğunluğu</td><td>3,5 [Hava = 1]</td></tr><tr><td>Alt patlama sınırı</td><td>Alt: %1,2 Üst: %12</td></tr></table>	Renk	Gri	Fiziksel durum	Sıvı	Parlama Noktası	Kapalı kap: <5°C (<41°F)	Bağıl Yoğunluk	1,603	Buhar Yoğunluğu	3,5 [Hava = 1]	Alt patlama sınırı	Alt: %1,2 Üst: %12
Renk	Gri												
Fiziksel durum	Sıvı												
Parlama Noktası	Kapalı kap: <5°C (<41°F)												
Bağıl Yoğunluk	1,603												
Buhar Yoğunluğu	3,5 [Hava = 1]												
Alt patlama sınırı	Alt: %1,2 Üst: %12												

TEKNİK VERİ SAYFASI

Polyester Sprey Dolgu

104141

	<p>Çözünürlük Aşağıdaki materyallerde çözünmez: soğuk su ve sıcak su.</p> <p>Akış durma zamanı (flash-off) 5-10 dakika</p> <p>Çanak ömrü 20°C'de 10-15 dakika</p> <p>Zımparalama için Kuruma Süresi 20°C'de 3 saat / 60°C'de 30 dakika Obj.</p> <p>İçindekiler ve Dikkat Edilecek Noktalar Malzeme Güvenlik Veri Sayfası istek üzerine sağlanabilir</p> <p>Uçucu Organik Birleşen 2004/42/IIB(c)(540)(205) IIB/c. Primer – Surfacer/dolgu ve genel (metal) primer. AB sınır değerleri: 540 g/l. (2007) Bu ürün maksimum 205 g/l Uçucu Organik Bileşen içerir.</p> <p>Özellikler tipik değerlerdir ve satış spesifikasyonları olarak düşünülmez. Fiziksel testler aksi belirtilmedikçe yaklaşık 25°C (77°F)/%75 Bağıl Nem altında yapılmıştır.</p>
GÜVENLİK VE MUAMELE:	<p>Evercoat ürünlerini kullanmadan önce tüm talimatı ve uyarıları okuyun. Malzeme Güvenlik Veri Sayfaları çevrim içi olarak evercoat.com adresinde bulunabilir.</p>