




SPECYFIKACJE TECHNICZNE

Rage® Gold
Zatyczka

101668
104168
104106

OPIS:	Zatyczki nieplamiące, niekleiste, łatwe do mieszania i szlifowania, o podwyższonych cechach użytkowych, są sporządzone z wysokiej jakości żywic.												
ZASTOSOWANIA:	TYLKO DO CELÓW PROFESJONALNYCH Łatwe do wypoziomowania zatyczki o nadzwyczajnej sile przywierania i podatne na szlifowanie. Stosować do wypełnień i napraw paneli karoseryjnych do głębokości 6,3 mm. Można stosować do stali surowej, ocynkowanej i powlekanej galwanicznie, SMC, włókna szklanego i aluminium. Można także stosować do napraw kosmetycznych wyrobów z włókna szklanego i kompozytowych.												
PRZECHOWYWANIE:	 <p>Przechowywać zgodnie z lokalnymi przepisami. Stosować się do zaleceń na etykiecie odnośnie środków ostrożności. Nie przechowywać w temperaturze powyżej 25°C (77°F). Przechowywać w chłodnym, dobrze przewietrzanym pomieszczeniu z dala od materiałów reagujących i źródeł zapłonu. Trzymać z dala od utleniaczy, silnych zasad i silnych kwasów. Nie palić. Chronić przed nieupoważnionym dostępem. Pojemniki po otwarciu muszą być starannie ponownie uszczelnione i przechowywane w pozycji pionowej, aby uniknąć przecieków. Nie wylewać do ścieków. Nie wolno ponownie wkładać wymieszanego produktu do pojemnika.</p>												
PRZYGOTOWANIE:	 <p>Przed szlifowaniem umyć naprawianą powierzchnię wodą z mydłem, a następnie łagodnym rozpuszczalnikiem odtłuszczającym. Z naprawianej powierzchni zeszlifować tylko farbę. Stosować drobniejsze ścierniwo do usuwania zadrapań spowodowanych przez bardziej gruboziarnisty materiał ścierny i do przeszlifowania lakieru. Odkurzyć.</p>												
MIESZANIE:	 <p><i>Stosować tylko z utwardzaczem kremowym!</i> Odmierzyć wagowo 2% utwardzacza (pasemko utwardzacza przez środek warstwy kitu nałożonej na powierzchnię o średnicy 10 cm). Jeżeli średnica powierzchni pokrytej kitem jest większa niż 10 cm, trzeba użyć więcej utwardzacza. Wymieszać dokładnie do uzyskania jednolitej barwy.</p>												
SPOSÓB UŻYCIA:	 <p>Nakładać cienkimi warstwami i rozprowadzać je na gładko. Przed wykańczaniem pozostawić do wyschnięcia i utwardzenia.</p>												
WYKAŃCZANIE:	 <p>Przeszlifować, aby wyrównać guzki. Unikać zadrapań ścierniwem poza miejscem naprawy podczas pierwszego wcięcia. Doszlifować i wygładzić zadrapania.</p>												
SPECYFIKACJE TECHNICZNE:	<table border="1"> <tr> <td>Kolor</td> <td>żółty</td> </tr> <tr> <td>Stan skupienia</td> <td> płynny</td> </tr> <tr> <td>Punkt zapłonu</td> <td>w otwartym naczyniu 34°C</td> </tr> <tr> <td>pH</td> <td>7</td> </tr> <tr> <td>Gęstość względna</td> <td>1.12</td> </tr> <tr> <td>Gęstość pary</td> <td>>1 [powietrze = 1]</td> </tr> </table>	Kolor	żółty	Stan skupienia	płynny	Punkt zapłonu	w otwartym naczyniu 34°C	pH	7	Gęstość względna	1.12	Gęstość pary	>1 [powietrze = 1]
Kolor	żółty												
Stan skupienia	płynny												
Punkt zapłonu	w otwartym naczyniu 34°C												
pH	7												
Gęstość względna	1.12												
Gęstość pary	>1 [powietrze = 1]												

SPECYFIKACJE TECHNICZNE

Rage® Gold
Zatyczka

101668
104168
104106

	Dolna granica wybuchu	dolna 1,1% górna 6,1%
	Rozpuszczalność	nierozpuszczalny w zimnej i gorącej wodzie
	Ciężar	przec. 1 114,4 g/l
	Okres wysychania	3-5 minut
	Czas od wyschnięcia do szlifowania	20 minut
	Lepkość	200 000 do 250 000 cP
	Twardość wg Shore D	65 do 70 (po 24 godz. utwardzania)
	Przyleganie krawędzi po 20/40/60 min	11 620 kPa (minimum dla stali szlifowanej)
	Odporność na korozję	500 godz. w komorze Harsaw'a w mgielce solnej 200 godz. w 100% wilg. wzgl.
	Odporność na wodę	Po 24 godzinach namakania nie ma bąbli, zmarszczek ani zmiękczeń.
	Maks. zalecana grubość (po zeszlifowaniu)	6,3 mm
	Skład i ostrzeżenia	Karta charakterystyki substancji niebezpiecznej dostępna na życzenie
	LZO	2004/42/II B(b)(250)(97) Wypełniacz/ stoper IIB/b. – wszelkie rodzaje Wartości graniczne UE: 250g/l (2007) Produkt zawiera maksymalnie 97 g/l LZO.
	Podane wartości typowe nie powinny służyć jako specyfikacje handlowe. Badania fizykalne przeprowadzono w temp. 25°C (77°F) przy wilg. wzgl. 75%, o ile nie podano inaczej.	
BEZPIECZEŃSTWO I TRANSPORT WEWNĘTRZNY:	Przed użyciem produktów Evercoat należy przeczytać wszystkie instrukcje i ostrzeżenia Kartę charakterystyki substancji niebezpiecznej (MSDS) można znaleźć na stronie internetowej evercoat.com.	