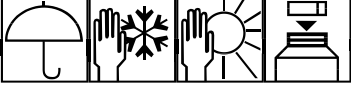


TEKNİK VERİ SAYFASI

Rage® Gold
Gövde Dolgusu

101668
104168
104106

TANIM:	Bu leke bırakmayan, çıkıntı bırakmayan, kolay karışan ve kolay zımparalanan dolgu macunlarını oluşturmak için kaliteli reçineler ve geliştirilmiş performans özellikleri kullanılmaktadır.																				
KULLANIM:	SADECE MESLEKİ KULLANIM İÇİN Üstün yapışma ve kolay zımparalanma sunan, kolay düzey oluşturan bir dolgu macunu. Hasarlı panellerde 6,3 mm kalınlığa kadar ağır dolgu ve tamir için kullanılır. Çıplak çelik, galvanize ve diğer çinko kaplı çelik, SMC, fiberglas ve alüminyum üzerinde kullanılabilir. Ayrıca kozmetik fiberglas ve kompozit tamirleri için kullanılabilir.																				
SAKLAMA:	 <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>																				
HAZIRLIK:	 <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>																				
KARIŞTIRMA:	 <p><i>Sadece Krem Sertleştirici ile Kullanın!</i> 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>																				
UYGULAMA:	 <p>İnce tabakalar uygulayın ve düzgün şekilde yayın. Cilalamadan önce tamamen sertleşmesini bekleyin.</p>																				
SON TABAKA:	 <p>Yüksek kısımları alçaltmak için zımparalayın. İlk işlem sırasında tamir alanı dışında kaba zımpara çiziklerinden kaçının. Zımpara çiziklerini ve çapakları zımparalayarak çizikleri giderin.</p>																				
TEKNİK SPESİFİKASYON LAR:	<table><tr><td>Renk</td><td>Sarı</td></tr><tr><td>Fiziksel durum</td><td>Sıvı</td></tr><tr><td>Parlama Noktası</td><td>Açık kap: 34°C (93,2°F)</td></tr><tr><td>pH</td><td>7</td></tr><tr><td>Bağıl Yoğunluk</td><td>1,12</td></tr><tr><td>Buhar Yoğunluğu</td><td>>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 1114,4 g/L</td></tr><tr><td>Çanak Ömrü</td><td>3-5 dakika</td></tr></table>	Renk	Sarı	Fiziksel durum	Sıvı	Parlama Noktası	Açık kap: 34°C (93,2°F)	pH	7	Bağıl Yoğunluk	1,12	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 1114,4 g/L	Çanak Ömrü	3-5 dakika
Renk	Sarı																				
Fiziksel durum	Sıvı																				
Parlama Noktası	Açık kap: 34°C (93,2°F)																				
pH	7																				
Bağıl Yoğunluk	1,12																				
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 1114,4 g/L																				
Çanak Ömrü	3-5 dakika																				

TEKNİK VERİ SAYFASI

Rage® Gold
Gövde Dolgusu

101668
104168
104106

	Zımparalama için Kuruma Süresi	20 dakika
	Viskozite	200.000 - 250.000 cps
	Shore D Sertliği	65 - 70 (24 saat sertleşme)
	20/40/60 dk'da Lap Shear Adezyon	1685 psi (zımparalanmış çelikte minimum)
	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.
	Önerilen maks. Kalınlık (zımparalanmış)	6,3 mm
	İçindekiler ve Dikkat Edilecek Noktalar	Malzeme Güvenlik Veri Sayfası istek üzerine sağlanabilir
	Uçucu Organik Birleşen	2004/42/IIIB(b)(250)(97) IIB/b. Gövde dolgu maddesi/dolgu macunu – Tüm tipler. AB sınır değerleri: 250 g/l. (2007) Bu ürün maksimum 97 g/l Uçucu Organik Bileşen içerir.
	Özellikler tipik değerlerdir ve satış spesifikasyonları olarak düşünülmez. Fiziksel testler aksi belirtilmedikçe yaklaşık 25°C (77°F)/%75 Bağıl Nem altında yapılmıştır.	
GÜVENLİK VE MUAMELE:	Evercoat ürünlerini kullanmadan önce tüm talimatı ve uyarıları okuyun. Malzeme Güvenlik Veri Sayfaları çevrim içi olarak evercoat.com adresinde bulunabilir.	

EVERCOAT®