


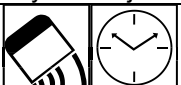



SPECYFIKACJE TECHNICZNE

Rage® Xtreme®
Zatyczka uniwersalna

104110

OPIS:	Zatyczki nieplamiące, niekleiste, łatwe do mieszania i szlifowania, o podwyższonych cechach użytkowych, są sporządzone z wysokiej jakości żywic.												
ZASTOSOWANIA:	TYLKO DO CELÓW PROFESJONALNYCH Uniwersalna nieporowata zatyczka, samopoziomująca się, o nadzwyczajnym przyleganiu. 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:	 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.												
PRZYGOTOWANIE:	 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.												
MIESZANIE:	 <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.												
SPOSÓB UŻYCIA:	 Nakładać cienkimi warstwami i rozprowadzać je na gładko. Przed wykańczaniem pozostawić do wyschnięcia i utwardzenia.												
WYKAŃCZANIE:	 Przeszlifować, aby wyrównać guzki. Unikać zadrapań ścierniwem poza miejscem naprawy podczas pierwszego wcięcia. Doszlifować i wygładzić zadrapania.												
SPECYFIKACJE TECHNICZNE:	<table border="1"> <tr> <td>Kolor</td> <td>biały</td> </tr> <tr> <td>Stan skupienia</td> <td> płynny</td> </tr> <tr> <td>Punkt zapłonu</td> <td>w otwartym naczyniu 28°C</td> </tr> <tr> <td>Gęstość względna</td> <td>1,06</td> </tr> <tr> <td>Gęstość pary</td> <td>>1 [powietrze = 1]</td> </tr> <tr> <td>Dolna granica wybuchu</td> <td>dolna 1,1% górna 6,1%</td> </tr> </table>	Kolor	biały	Stan skupienia	płynny	Punkt zapłonu	w otwartym naczyniu 28°C	Gęstość względna	1,06	Gęstość pary	>1 [powietrze = 1]	Dolna granica wybuchu	dolna 1,1% górna 6,1%
Kolor	biały												
Stan skupienia	płynny												
Punkt zapłonu	w otwartym naczyniu 28°C												
Gęstość względna	1,06												
Gęstość pary	>1 [powietrze = 1]												
Dolna granica wybuchu	dolna 1,1% górna 6,1%												

SPECYFIKACJE TECHNICZNE

Rage® Xtreme®
Zatyczka uniwersalna

104110

	Rozpuszczalność	nierozpuszczalny w zimnej i gorącej wodzie
	Ciężar	przec. 1 061,7 g/l
	Okres wysychania	5-6 minut
	Czas od wyschnięcia do szlifowania	10-15 minut
	Lepkość	78 000 do 96 000 cP
	Twardość wg Shore D	65 do 70 (po 24 godz. utwardzania)
	Przyleganie krawędzi po 20/40/60 min	4750 / 5426 / 4571 kPa
	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.
	Maksymalna dopuszczalna temperatura	temp. powierzchni 127°C
	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)(96) Wypełniacz/ stoper IIB/b. – wszelkie rodzaje Wartości graniczne UE: 250g/l (2007) Produkt zawiera maksymalnie 96 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.	