


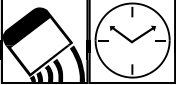



# TEKNİK VERİ SAYFASI

Rage® Xtreme®

Evrensel Dolgu Macunu

104110

<b>TANIM:</b>	<b>Bu leke bırakmayan, çıkıntı bırakmayan, kolay karışan ve kolay zımparalanan dolgu macununu oluşturmak için kaliteli reçineler ve geliştirilmiş performans özellikleri kullanılmaktadır.</b>																				
<b>KULLANIM:</b>	<b>SADECE MESLEKİ KULLANIM İÇİN</b> Kendiliğinden düzey oluşturan ve üstün yapışmaya sahip, iğne deliği bırakmayan evrensel 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.																				
<b>SAKLAMA:</b>	 Yerel düzenlemelere göre saklayın. Etiketdeki 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.																				
<b>HAZIRLIK:</b>	 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.																				
<b>KARIŞTIRMA:</b>	 <i>Sadece Krem Sertleştirici ile Kullanın!</i> Sertleştiriciden ağırlığına %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.																				
<b>UYGULAMA:</b>	 İnce tabakalar uygulayın ve düzgün şekilde yayın. Cilalamadan önce tamamen sertleşmesini bekleyin.																				
<b>SON TABAKA:</b>	 Yüksek kısımları alçaltmak için zımparalayın. İlk işlem sırasında tamir alanı dışında kaba zımpara çiziklerinden kaçının. Zımpara çiziklerini ve çapakları ince bir zımparayla temizleyin.																				
<b>TEKNİK SPESİFİKASYONLAR:</b>	<table border="1"><tr><td>Renk</td><td>Beyaz</td></tr><tr><td>Fiziksel durum</td><td>Sıvı</td></tr><tr><td>Parlama Noktası</td><td>Açık kap: 28°C (82,4°F)</td></tr><tr><td>Bağıl Yoğunluk</td><td>1,06</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 1061,7 g/L</td></tr><tr><td>Çanak Ömrü</td><td>5-6 dakika</td></tr><tr><td>Zımparalama için</td><td>10-15 dakika</td></tr></table>	Renk	Beyaz	Fiziksel durum	Sıvı	Parlama Noktası	Açık kap: 28°C (82,4°F)	Bağıl Yoğunluk	1,06	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 1061,7 g/L	Çanak Ömrü	5-6 dakika	Zımparalama için	10-15 dakika
Renk	Beyaz																				
Fiziksel durum	Sıvı																				
Parlama Noktası	Açık kap: 28°C (82,4°F)																				
Bağıl Yoğunluk	1,06																				
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 1061,7 g/L																				
Çanak Ömrü	5-6 dakika																				
Zımparalama için	10-15 dakika																				

# TEKNİK VERİ SAYFASI

**Rage® Xtreme®**  
Evrensel Dolgu Macunu

104110

	<p>Kuruma Süresi</p> <p>Viskozite 78.000 - 96.000 cps</p> <p>Shore D Sertliği 65 - 70 (24 saat sertleşme)</p> <p>20/40/60 dk'da Lap Shear Adezyon 689 / 787 / 663 psi</p> <p>Çürüme Direnci Harsaw tuz Sprey Kabininde 500 saat %100 Bağlı Nemde 200 saat</p> <p>Su Direnci Suya 24 saat batırıldıktan sonra kabarma, buruşma veya yumuşama yok.</p> <p>İzin Verilebilir Maksimum Sıcaklık 126,6°C (260°F) Yüzey Sıcaklığı</p> <p>Önerilen maks. Kalınlık (zımparalanmış) 6,3 mm</p> <p>İçindekiler ve Dikkat Edilecek Noktalar Malzeme Güvenlik Veri Sayfası istek üzerine sağlanabilir</p> <p>Uçucu Organik Birleşen 2004/42/IIIB(b)(250)(96) IIB/b. Gövde dolgu maddesi/dolgu macunu – Tüm tipler. AB sınır değerleri: 250 g/l. (2007) Bu ürün maksimum 96 g/l Uçucu Organik Bileşen içerir.</p> <p><b>Özellikler tipik değerlerdir ve satış spesifikasyonları olarak düşünülmez. Fiziksel testler aksi belirtilmedikçe yaklaşık 25°C (77°F)/%75 Bağlı Nem altında yapılmıştır.</b></p>
<b>GÜVENLİK VE MUAMELE:</b>	<p>Evercoat ürünlerini kullanmadan önce tüm talimatı ve uyarıları okuyun. Malzeme Güvenlik Veri Sayfaları çevrim içi olarak evercoat.com adresinde bulunabilir.</p>