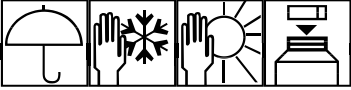






TEKNİK VERİ SAYFASI

Z-Grip®
Çok Hafif Dolgu

101667
104167

TANIM:	Bu ağır dolduran, düzgün yayılan, kolay düzey oluşturan ve kolay zımparalanan dolgu çıplak çelik, galvanize ve diğer çinko kaplı çelik, SMC, fiberglas ve alüminyuma mükemmel ince kenar adezyonu sunar. Ayrıca kozmetik fiberglas ve kompozit tamirleri için kullanılabilir. Tıkanıklık Yapmayan formülleri sayesinde zımpara kağıdından da tasarruf yapılabilir.																				
KULLANIM:	SADECE MESLEKİ KULLANIM İÇİN Üstün yapışma için formüle edilmiş çok hafif bir gövde dolgusu. Çok az dirençle, son derece kolay zımparalama.																				
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 ince bir zımparayla temizleyin.</p>																				
TEKNİK SPESİFİKASYONLAR:	<table border="1"><tr><td>Renk</td><td>Yeşil</td></tr><tr><td>Fiziksel durum</td><td>Sıvı</td></tr><tr><td>Parlama Noktası</td><td>Açık kap: 37,5°C (99,5°F)</td></tr><tr><td>Bağıl Yoğunluk</td><td>1,04</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 1042,5 g/L</td></tr><tr><td>Çanak Ömrü</td><td>3-5 dakika</td></tr><tr><td>Zımparalama için Kuruma Süresi</td><td>20 dakika</td></tr></table>	Renk	Yeşil	Fiziksel durum	Sıvı	Parlama Noktası	Açık kap: 37,5°C (99,5°F)	Bağıl Yoğunluk	1,04	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 1042,5 g/L	Çanak Ömrü	3-5 dakika	Zımparalama için Kuruma Süresi	20 dakika
Renk	Yeşil																				
Fiziksel durum	Sıvı																				
Parlama Noktası	Açık kap: 37,5°C (99,5°F)																				
Bağıl Yoğunluk	1,04																				
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 1042,5 g/L																				
Çanak Ömrü	3-5 dakika																				
Zımparalama için Kuruma Süresi	20 dakika																				

TEKNİK VERİ SAYFASI

Z-Grip®
Çok Hafif Dolgu

101667
104167

	Viskozite	220.000 - 270.000 cps
	Shore D Sertliği	65 - 70 (24 saat sertleşme)
	20/40/60 dk'da Lap Shear Adezyon	1000 psi (zımparalanmış çelikte minimum)
	Çürüme Direnci	Harsaw tuz Sprey Kabininde 500 saat %100 Bağıl Nemde 300 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/II B(b)(250)(95) II B/b. Gövde dolgu maddesi/dolgu macunu – Tüm tipler. AB sınır değerleri: 250 g/l. (2007) Bu ürün maksimum 95 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®