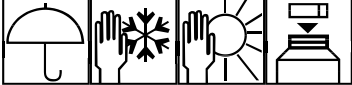


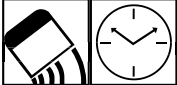



<b>TANIM:</b>	<b>Bu leke bırakmayan, çıkıntı bırakmayan, kolay karışan ve kolay zımparalanan dolgu macununu oluşturmak için kaliteli reçineler ve geliştirilmiş performans özellikleri kullanılmaktadır.</b>																		
<b>KULLANIM:</b>	<b>SADECE MESLEKİ KULLANIM İÇİN</b> En iyi zımparalanan dolgu macunu' Quantum'un patent için başvurulmuş hibrid polyester/epoksi teknolojisi ve 10:1 karışım oranı onu günümüzdeki teknolojik açıdan gelişmiş dolgu macunlarının en iyisi yapar. Çıplak çelik, galvanize ve diğer çinko kaplı çelik, SMC, fiberglas ve alüminyuma üstün yapışma sunarken çapakları kaldırma riski olmadan zımparalaması son derece kolaydır. Sadece Quantum 10:1 Sertleştirici ile kullanın!																		
<b>SAKLAMA:</b>	 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.																		
<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 giderin.																		
<b>KARIŞTIRMA:</b>	 <i>Sadece Quantum 10:1 Sertleştirici ile kullanın!</i> Sertleştiriciden <b>hacimce %10</b> ölçün (yaklaşık 10 cm çaplı bir harcın ortası boyunca uçtan uca bir Quantum 10:1 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>Kahverengi</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>1,15</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 1157,5 g/L</td> </tr> </table>	Renk	Kahverengi	Fiziksel durum	Sıvı	Parlama Noktası	Açık kap: 34°C (93,2°F)	pH	7	Bağıl Yoğunluk	1,15	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 1157,5 g/L
Renk	Kahverengi																		
Fiziksel durum	Sıvı																		
Parlama Noktası	Açık kap: 34°C (93,2°F)																		
pH	7																		
Bağıl Yoğunluk	1,15																		
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 1157,5 g/L																		

# TEKNİK VERİ SAYFASI

Quantum™

104108

10:1 İnce Son Tabaka Gövde Dolgusu

	Çanak Ömrü	2-3 dakika
	Zımparalama için Kuruma Süresi	10-15 dakika
	Shore D Sertliği	55 - 60 (24 saat sertleşme)
	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/IIB(b)(250)(93) IIB/b. Gövde dolgu maddesi/dolgu macunu – Tüm tipler. AB sınır değerleri: 250 g/l. (2007) Bu ürün maksimum 93 g/l Uçucu Organik Bileşen içerir.
	<b>Özellikler tipik değerlerdir ve satış spesifikasyonları olarak düşünülmez. Fiziksel testler aksi belirtilmedikçe yaklaşık 25°C (77°F)/%75 Bağıl Nem altında yapılmıştır.</b>	
<b>GÜVENLİK VE MUAMELE:</b>	Evercoat ürünlerini kullanmadan önce tüm talimatı ve uyarıları okuyun. Malzeme Güvenlik Veri Sayfaları çevrim içi olarak evercoat.com adresinde bulunabilir.	

**EVERCOAT®**