

EVERCOAT®

INNOWACYJNE
ROZWIĄZANIA, KTÓRE
DZIAŁAJĄ

RAGE® GOLD POLYESTER



**Łatwo poziomujące lekkie
wypełnienie zapewniające
wyjątkową przyczepność i
łatwe szlifowanie**

+

**Kremowa formuła łatwa do mieszania i
rozprowadzania**

Bez włókien

Odporność na plamy

Zaawansowana formuła ZNX-7®

Szpachlówka wyjątkowo łatwa do szlifowania. Łatwość szlifowania zawdzięcza Hattonite™, unikatowemu składnikowi redukującemu przegrzanie przy zbyt agresywnym szlifowaniu. Rage Gold także zawiera ZNX-7® co powoduje łatwą przyczepność do galwanizowanej stali i aluminium. Dodatkowo pozostaje odporna na użycie z lakierami bazowymi i bezbarwnymi.

RAGE® GOLD POLYESTER

101668 – 1.5 Liter

104106 – 3 Liter

**Sprawdź sam i
przekonaj się o ile lepszy
będzie Twój proces
naprawy!**

OPIS I APLIKACJA	TYLKO DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU Łatwo poziomująca szpachlówka o wyjątkowej przyczepności i łatwa do szlifowania. Używaj do głębokich wypełnień i do napraw uszkodzonych paneli o głębokości do 6,3 mm. Może być używana do stali, stali galwanizowanej, ocynkowanej, SMC, włókna szklanego i aluminium. A także do kompozytów.																		
PODŁOŻA	Stal, stal galwanizowana, ocynkowana, SMC, włókno szklane, aluminium, kompozyty.																		
PRZYGOTOWANIE	Przed szlifowaniem, wyczyść powierzchnię wodą z mydłem, następnie przetrzyj rozcieńczalnikiem. Wyszlifuj powierzchnie naprawy usuwając lakier P80-P180. Użyj drobniejszych granulacji do szlifowania rys na lakierze P180-P220. Usuń pył.																		
MIESZANIE	Współczynnik mieszania to 2% wg wagi. Umieść wymaganą ilość utwardzacza na czystą, odtłuszczoną paletę do mieszania szpachli i dodaj 2% utwardzacza. Zgodnie z ilustracją na pokrywce produktu dobierz odpowiednią ilość. Zmieszaj materiał, aby uzyskać jednolitą masę jednolitego koloru. Używaj tylko utwardzacza EVERCOAT.																		
APLIKACJA	Aplikuj cienkie warstwy i rozprowadzaj delikatnie. Pozwól stwardnieć przed wykończeniem.																		
SZLIFOWANIE / WYKOŃCZENIE	Szlifuj aby usunąć uszkodzenia punktowe P80-P180. Unikaj rdzy i śladów szlifowania poza powierzchnią naprawy podczas wstępnego szlifowania. Szlifuj aby usunąć rysy P180-P220.																		
DANE TECHNICZNE	<table border="1"> <tr> <td>Kolor</td> <td>żółty</td> </tr> <tr> <td>Stan fizyczny</td> <td> płynny</td> </tr> <tr> <td>Rozpuszczalność</td> <td>nie rozpuszcza się w zimnej i ciepłej wodzie</td> </tr> <tr> <td>Czas pracy</td> <td>3 - 5 minut</td> </tr> <tr> <td>Suszenie do rozpoczęcia szlifowania</td> <td>20 minut</td> </tr> <tr> <td>Ochrona przed rdzą</td> <td>500 godzinny solny test natryskowy (Harshaw)</td> </tr> <tr> <td>Maksymalna warstwa</td> <td>6,3 mm (wyszlifowana)</td> </tr> <tr> <td>Skład i środki ostrożności</td> <td>Karta bezpieczeństwa produktu (MSDS) dostępna na zapytanie</td> </tr> <tr> <td>LZO</td> <td>Współczynnik ulatniania zgodny z wytycznymi UE dla składników organicznych: 250 g/l (2007) Produkt zawiera maksymalnie 42g/l LZO.</td> </tr> </table> <p>Właściwości mają typowe wartości i nie jest konieczna specyfikacja techniczna. Testowane były w temperaturze około 25°C i w wilgotności odpowiednio 75%.</p>	Kolor	żółty	Stan fizyczny	płynny	Rozpuszczalność	nie rozpuszcza się w zimnej i ciepłej wodzie	Czas pracy	3 - 5 minut	Suszenie do rozpoczęcia szlifowania	20 minut	Ochrona przed rdzą	500 godzinny solny test natryskowy (Harshaw)	Maksymalna warstwa	6,3 mm (wyszlifowana)	Skład i środki ostrożności	Karta bezpieczeństwa produktu (MSDS) dostępna na zapytanie	LZO	Współczynnik ulatniania zgodny z wytycznymi UE dla składników organicznych: 250 g/l (2007) Produkt zawiera maksymalnie 42g/l LZO.
Kolor	żółty																		
Stan fizyczny	płynny																		
Rozpuszczalność	nie rozpuszcza się w zimnej i ciepłej wodzie																		
Czas pracy	3 - 5 minut																		
Suszenie do rozpoczęcia szlifowania	20 minut																		
Ochrona przed rdzą	500 godzinny solny test natryskowy (Harshaw)																		
Maksymalna warstwa	6,3 mm (wyszlifowana)																		
Skład i środki ostrożności	Karta bezpieczeństwa produktu (MSDS) dostępna na zapytanie																		
LZO	Współczynnik ulatniania zgodny z wytycznymi UE dla składników organicznych: 250 g/l (2007) Produkt zawiera maksymalnie 42g/l LZO.																		
STABILNOŚĆ	Data ważności: 18 miesięcy od daty produkcji. Data produkcji jest dostępna przy numerze partii na wieczku puszki, lub na naklejce. Nr partii wygląda następująco: 8 10 233 8 = rok 2018 10 = miesiąc październik 233 = numer partii																		
MAGAZYNOWANIE	Odnosnie wymagań i lokalnych przepisów. Zwróć uwagę na środki zapobiegawcze podane na etykiecie. Maksymalna temperatura składowania 25 ° C. Magazynuj w chłodnym, dobrze wietrzonym pomieszczeniu, z dala od nieodpowiednich materiałów i źródeł zapłonu. Trzymaj z dala od utleniaczy, silnych zasad i kwasów. Palenie w pobliżu jest zabronione. Chroń przed nieupoważnionym dostępem. Otwarte opakowania powinny być zamykane uważnie i dokładnie. Utrzymuj pionowo aby zapobiec wylaniu produktu. Nie opróżniaj przez wysuszenie. Nie wkładaj z powrotem zmieszanego materiału do oryginalnego opakowania.																		
ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	Upewnij się, że przeczytałeś wszystkie instrukcje i ostrzeżenia przed użyciem produktów EVERCOAT. Karty bezpieczeństwa i wszystkie materiały są dostępne online na stronie https://itwevercoat-sds.thewerco.com/ .																		

EVERCOAT®



Oficjalny
dystrybutor na
Europę

INDASA Polska Sp. z o.o.
indasa@indasa.pl
www.indasa-abrasives.com

Twój partner EVERCOAT: