

技术数据表

Metal Glaze® Ultra

103625

<p>使用:</p>	<p>仅限专业使用</p> <p>Metal Glaze® Ultra 是全球最（好打磨的）腻子，用作车身快修、大面积修补时的（表面层）。其（产品品质）相当光滑、细腻。由于 Evercoat 的特色 EcoResin™，砂磨质量无与伦比。其独特的稀释剂粘度使其非常适合与 Evercoat 的其他产品混用，以提升工艺。配方中的 ZNX-7® 成分增加了粘性。</p>																										
<p>存储:</p>	<p></p> <p>存储应符合当地法规。注意标签上的注意事项。存储温度切勿超过：25°C (77°F)。存放在阴凉、通风良好的地方，远离不相容材料和火源。远离：氧化剂、强碱和强酸。禁止烟火。防止未经授权访问。已开封的容器必须小心再封并保持直立以防泄漏。切勿直接排入下水道。绝对不要将混合产品放回到容器中。</p>																										
<p>准备工作:</p>	<p></p> <p>（打磨）之前，先用肥皂水，然后使用（低浓度的）脱脂清洗溶剂清洁整个维修区域。打磨维修区域，仅去除油漆。使用细（砂纸）打磨羽状边。除去灰尘。</p>																										
<p>混合:</p>	<p></p> <p>仅使用膏状固化剂!</p> <p>按重量计量固化剂 2%（大约是一条从边缘到边缘、跨 10cm 直径小凹坑的膏状固化剂）。直径大于 10cm 的凹坑需要额外固化剂。调匀直到颜色均匀一致。</p>																										
<p>应用:</p>	<p></p> <p>用于（薄的涂层表面），（刮涂光滑细腻）。切勿使用（在未完全固化的涂层表面）。允许在（已经充分完全固化的涂层表面使用）。</p>																										
<p>修整:</p>	<p></p> <p>打磨掉凸处。首次粗打磨时（避免粗砂纸打磨到修补区以外的地方）。完成后边缘用细砂纸打磨羽状边。</p>																										
<p>技术规格:</p>	<table border="1"> <tr> <td>颜色</td> <td>（深绿色）</td> </tr> <tr> <td>物态</td> <td>液体</td> </tr> <tr> <td>闪点</td> <td>开杯：31.6°C (89°F)</td> </tr> <tr> <td>相对密度</td> <td>0.96</td> </tr> <tr> <td>蒸气密度</td> <td>>1 [空气 = 1]</td> </tr> <tr> <td>爆炸（上下）限</td> <td>下限：1.1% 上限：6.1%</td> </tr> <tr> <td>可溶性</td> <td>不溶于下列物质：冷水和热水。</td> </tr> <tr> <td>重量</td> <td>平均 958 g/L</td> </tr> <tr> <td>(混合后存放时间)</td> <td>2.5-4.5 分钟</td> </tr> <tr> <td>(干燥可打磨时间)</td> <td>10-15 分钟</td> </tr> <tr> <td>最大建议厚度（砂磨后）</td> <td>3 mm</td> </tr> <tr> <td>成分和注意事项</td> <td>按需要提供 MSDS</td> </tr> <tr> <td>挥发性有机化合物 (VOC)</td> <td>2004/42/II(b)(250)(5) IIB/b. 车身填料/止动器 - 所有类型。欧盟限值：250g/l. (2007) 该产品至多含有 5 g/l VOC。</td> </tr> </table>	颜色	（深绿色）	物态	液体	闪点	开杯：31.6°C (89°F)	相对密度	0.96	蒸气密度	>1 [空气 = 1]	爆炸（上下）限	下限：1.1% 上限：6.1%	可溶性	不溶于下列物质：冷水和热水。	重量	平均 958 g/L	(混合后存放时间)	2.5-4.5 分钟	(干燥可打磨时间)	10-15 分钟	最大建议厚度（砂磨后）	3 mm	成分和注意事项	按需要提供 MSDS	挥发性有机化合物 (VOC)	2004/42/II(b)(250)(5) IIB/b. 车身填料/止动器 - 所有类型。欧盟限值：250g/l. (2007) 该产品至多含有 5 g/l VOC。
颜色	（深绿色）																										
物态	液体																										
闪点	开杯：31.6°C (89°F)																										
相对密度	0.96																										
蒸气密度	>1 [空气 = 1]																										
爆炸（上下）限	下限：1.1% 上限：6.1%																										
可溶性	不溶于下列物质：冷水和热水。																										
重量	平均 958 g/L																										
(混合后存放时间)	2.5-4.5 分钟																										
(干燥可打磨时间)	10-15 分钟																										
最大建议厚度（砂磨后）	3 mm																										
成分和注意事项	按需要提供 MSDS																										
挥发性有机化合物 (VOC)	2004/42/II(b)(250)(5) IIB/b. 车身填料/止动器 - 所有类型。欧盟限值：250g/l. (2007) 该产品至多含有 5 g/l VOC。																										

技术数据表

Metal Glaze® Ultra

103625

	<p>属性为典型值，且不得被视为销售规格。约在 25°C (77°F)/ 75% 相对湿度下执行物理测试，除非另有说明。</p>
安全性和处理：	<p>使用 Evercoat 产品之前请阅读所有说明书和警告信息。获取材料安全数据表，可访问 evercoat.com。</p>