

EVERCOAT®

IMMER EINE LÖSUNG!

440 EXPRESS



NUR
30
SEKUNDEN FÜR EINE
OPTIMALE REPARATUR-
VORBEREITUNG

Oberflächenconditioner
mit Premiumharz

440 EXPRESS

440 EXPRESS SPART BEI JEDEM FÜLLERPROZESS MATERIAL, NACHARBEIT UND STRESS!

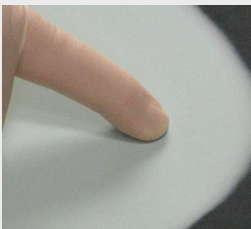


- Optimale Oberflächenvorbereitung
- Patentierter 1K Premium Polyestertechnologie
- Isoliert die Oberfläche und verhindert Absacken des Füllers
- Reduziert den Füllerverbrauch um ca. 30 %
- Füllt zuverlässig Mikroporen und feine Schleifriefen
- Vermeidung von Reparaturabzeichnungen
- Verhindert Lackierfehler aufgrund von Füllerüberbeschichtung

- # 104415 – 118 ml
- # 104400 – 473 ml
- # 104439 – Auftragsschwamm mit Halter

Mikroporen sind kaum sichtbar und führen häufig zu Lackierfehlern.

Nach der Applikation von 440 Express sind die Poren sichtbar und zuverlässig verfüllt.



440 Express Oberflächenconditioner basiert auf einer patentierten Formel mit besonders hochwertigem Premiumharz in Verbindung mit Füllstoffen der allerneuesten Generation.

In nur 30 Sekunden optimieren Sie Ihren Reparaturprozess entscheidend und verhindern zuverlässig häufig auftretende Lackierfehler verursacht durch Mikroporen und Füllerüberbeschichtung.

Tragen Sie den 440 Express Oberflächenconditioner einfach als letzten Arbeitsschritt vor dem Füllerauftrag gleichmäßig und dünn auf die bereits vorbereitete Reparaturstelle auf. Die besondere Verbindung aus neuartigen Füllstoffen und hochwertigem Premiumharz verfüllt zuverlässig schwer erkennbare Mikroporen- sowie feine Schleifriefen und isoliert die gesamte Reparaturstelle für den nachfolgenden Füllerauftrag. Reparaturabzeichnungen an den Übergängen werden auch bei kritischen Farbtönen zuverlässig verhindert. Nach dem Auftrag und entsprechender Trocknung ist kein weiteres Schleifen notwendig und der Reparaturprozess kann direkt mit dem Füllerauftrag fortgesetzt werden.

Integrieren Sie diesen einfachen Arbeitsschritt in Ihren Standardprozess um dauerhaft eine sichere, optimale und einheitliche Reparaturvorbereitung zu gewährleisten. 440 EXPRESS bei jedem Füllerprozess spart Material, Nacharbeit und Stress!

Ideal auch für die Reparaturvorbereitung von Kunststoffteilen wie z.B. Stoßstangen vor dem Füllerauftrag.

BESCHREIBUNG UND ANWENDUNG	VERARBEITUNG NUR DURCH FACHPERSONAL 440 Express ist ein 1K Oberflächenconditioner mit Premiumharz zum zuverlässigen Verfüllen von Mikroporen und feinen Schleifriefen und zur idealen Vorbereitung der Reparaturstelle für die nachfolgenden Prozesse. Tragen Sie 440 Express einfach als letzten Arbeitsschritt vor dem Füllerauftrag gleichmäßig und dünn auf die bereits vorbereitete Reparaturstelle auf.																
UNTERGRÜNDE	Hervorragende Haftungseigenschaften auf allen angeschliffenen Untergründen wie z.B. OEM-Lack, Stahl, galvanisierter Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium, Komposit-Kunststoff, Hart-Kunststoff, SMC-Verbundwerkstoff, Polyesterspachtel																
VORBEREITUNG	Die Reparaturstelle mit P180 oder feiner glätten und nur mit Druckluft vorsichtig vom Staub entfernen.																
ANMISCHEN	Vor der Verwendung bitte gut schütteln, damit sich das Premiumharz ideal mit den Füllstoffen verbindet.																
AUFTRAGEN	Geben Sie eine kleine Menge (Teelöffelgröße) 440 Express auf einen Auftragsschwamm (104439) oder ein fusselfreies Papiertuch und reiben Sie das Material gleichmäßig mit leichtem Druck auf dem gesamten Reparaturbereich sowie den Übergängen ein. Bei größeren Reparaturbereichen und vermehrten Mikroporen oder Schleifriefen ist ein zweiter Materialauftrag empfehlenswert. Überschüssiges Material sollte unbedingt mit einem sauberen Tuch abgenommen werden. Das aufgetragene Material muss unbedingt dünn und gleichmäßig sein. Hinweis: Eventuell zu viel aufgetragenes Material auf dem Reparaturbereich ca. 15 Minuten trocknen lassen und anschließend mit P400 oder P500 leicht abschleifen.																
TROCKNUNG	Nach einer Trocknungszeit von etwa 15 Minuten kann der Reparaturprozess direkt mit der Füllerbeschichtung gemäß Herstellerempfehlung fortgesetzt werden. Vor dem Füllerauftrag ist kein weiteres Schleifen oder Reinigen notwendig.																
TECHNISCHE DATEN	<table border="1"> <tr> <td>Farbe</td> <td>grau</td> </tr> <tr> <td>Aggregatzustand</td> <td>flüssig</td> </tr> <tr> <td>Löslichkeit</td> <td>unlöslich in Kalt- und Warmwasser</td> </tr> <tr> <td>Verarbeitungszeit</td> <td>1-2 Minuten</td> </tr> <tr> <td>Trocknungszeit</td> <td>15 Minuten</td> </tr> <tr> <td>Korrosionsschutz</td> <td>n.a.</td> </tr> <tr> <td>Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen</td> <td>Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich</td> </tr> <tr> <td>VOC</td> <td>EU-Grenzwert für flüchtige organische Verbindungen: 250 g/l (2007) Dieses Produkt enthält max. 151 g/l VOC.</td> </tr> </table> <p>Die Eigenschaften sind typische Werte und nicht als technische Verkaufsangaben zu betrachten. Die physikalische Prüfung wurde bei ca. 25 °C (77 °F) und 75% rel. F. durchgeführt, wenn nicht anders angegeben.</p>	Farbe	grau	Aggregatzustand	flüssig	Löslichkeit	unlöslich in Kalt- und Warmwasser	Verarbeitungszeit	1-2 Minuten	Trocknungszeit	15 Minuten	Korrosionsschutz	n.a.	Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen	Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich	VOC	EU-Grenzwert für flüchtige organische Verbindungen: 250 g/l (2007) Dieses Produkt enthält max. 151 g/l VOC.
Farbe	grau																
Aggregatzustand	flüssig																
Löslichkeit	unlöslich in Kalt- und Warmwasser																
Verarbeitungszeit	1-2 Minuten																
Trocknungszeit	15 Minuten																
Korrosionsschutz	n.a.																
Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen	Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich																
VOC	EU-Grenzwert für flüchtige organische Verbindungen: 250 g/l (2007) Dieses Produkt enthält max. 151 g/l VOC.																
HALTBARKEIT	Mindesthaltbarkeit: 18 Monate ab Produktionsdatum Das Produktionsdatum befindet sich in der Batch-Identifikation auf der Unterseite der Dose oder auf dem Produktetikett. Die Batch-Identifikation setzt sich wie folgt zusammen: 8 10 233 8 = Jahr 2018 10 = Monat Oktober 233 = laufende Batch-Nummer																
LAGERUNG	Entsprechend den Anforderungen der lokalen Bestimmungen. Auf dem Etikett angegebene Vorsichtsmaßnahmen beachten. Maximale Lagertemperatur 25 °C. Lagerung an einem kühlen, gut belüfteten Ort und nicht in der Nähe von unverträglichen Materialien und Zündquellen. Unbedingt Fernhalten von Oxidationsmitteln, starken Laugen und Säuren. Rauchen in unmittelbarer Nähe verboten. Unbefugten Zugriff verhindern. Geöffnete Behälter sind sorgfältig und dicht zu verschließen. Aufrecht lagern um Auslaufen zu verhindern. Nicht in die Kanalisation entleeren. Angemischtes Material nicht wieder in den Originalbehälter zurückführen.																
SICHERHEITSHINWEISE	Lesen Sie vor der Verwendung der Evercoat-Produkte alle Anweisungen und Warnhinweise. Sicherheitsdatenblätter zu allen Materialien sind online unter www.evercoat.de verfügbar.																

104415 – 118 ml
104400 – 473 ml

Ihr EVERCOAT Partner:

EVERCOAT | a division of Illinois Tool Works Inc.
Official Importer Europe
DITOMA GmbH
Mauserstraße 6/2
71640 Ludwigsburg
Germany
T: +49 7141 99055 - 0
F: +49 7141 99055 - 22
E: evercoat@ditoma.de

440 EXPRESS