

EVERCOAT®

IMMER EINE LÖSUNG!

SLICK SAND

Einzigtiger
Polyester-Hybrid-Grundierfüller

SLICK SAND



Neuartige Polyester-Hybridbasis

Unvergleichbarer Materialaufbau

Glatte und schrumpffreie Oberfläche

Gering hygroskopisch ähnlich Gelcoat

Optimale Haftungseigenschaften

Direkt überlackierbar auch
mit Wasserlack

Einfache Schleifbarkeit

104708 – 0,946 Liter

104709 – 3,78 Liter

Slick Sand ist ein neuer, einzigartiger Polyester-Spritzfüller auf Hybridbasis mit hohem Feststoffanteil und außergewöhnlichen Fülleigenschaften für besonders hohen Materialaufbau. 200-300 µm in nur einer Schicht sind problemlos möglich.

Slick Sand ist das ideale Produkt für die optimale Oberflächenvorbereitung bei Restaurations- und Spezialanfertigungsprojekten, in der Holzverarbeitung, beim Guss- und Modellbau sowie im Marinebereich. Der in den USA meist verarbeitete Grundierfüller.

Optimale Haftungseigenschaften auf vielen verschiedenen Untergründen.

Mit geringem Schleifaufwand erzielen Sie mit Slick Sand die optimale Vorbereitung für das Lacksystem Ihrer Wahl.

*Testen Sie selbst und
überzeugen Sie sich von den vielen
Vorteilen für Ihre Reparaturprozesse!*

BESCHREIBUNG UND ANWENDUNG	<p>VERARBEITUNG NUR DURCH FACHPERSONAL</p> <p>Slick Sand ist ein neuartiger Polyester-Spritzfüller auf Hybridbasis mit hohem Feststoffanteil und außergewöhnlichen Füllereigenschaften für besonders hohen Materialaufbau. 200-300 µm in nur einer Schicht sind problemlos möglich. Slick Sand ist das ideale Produkt für die kompromisslose Oberflächenvorbereitung bei Restaurations- und Spezialanfertigungsprojekten, in der Holzverarbeitung, beim Guss- und Modellbau sowie im Marinebereich. Der geringe Lösemittelanteil gewährleistet eine außergewöhnliche Langzeitstrukturstabilität.</p>																		
UNTERGRÜNDE	<p>Hervorragende Haftungseigenschaften auf allen blanken, angeschliffenen Untergründen wie z.B. OEM-Lack, Stahl, galvanisierter Stahl, Aluminium und Polyesterspachtel.</p> <p>Achtung: Bitte beachten Sie hierfür die nachfolgenden Vorbereitungshinweise.</p>																		
VORBEREITUNG	<p>Den gesamten Reparaturbereich vor dem Schleifen gründlich reinigen um sämtliche Schmutz-, Öl- und Wachsrückstände zu entfernen. Bei der Nassreinigung von rohem, freiliegendem Fiberglas wird empfohlen den Bereich mit Aceton zu reinigen.</p> <p>Bitte nutzen Sie keine feuchten, säurehaltigen Reinigungstücher.</p> <p>Verzinkte Stahlbleche bzw. sandgestrahlte verzinkte Stahlbleche Sollten grundsätzlich mit einer Epoxidgrundierung vorbehandelt werden, da es sonst zu Adhäsions- und Verlaufsstörungen kommen kann.</p> <p>Unbehandelter oder galvanisierter Stahl Bei größeren, blanken Metallflächen muss vor der Applikation mit einer Epoxidgrundierung vorbehandelt werden. Hierfür beachten Sie bitte die Empfehlung des entsprechenden Lacksystems und stellen Sie sicher, dass die Oberfläche vollständig ausgehärtet ist.</p> <p>Hinweis: Eine Epoxidgrundierung ist hier nicht aus Gründen der Adhäsion nötig, sondern um zusätzlichen Korrosionsschutz zu gewährleisten. Dies ist immer dann der Fall, wenn nach Herstellerangaben mehr als 400 Stunden Salzkammer-test nach Harshaw vorgesehen sind.</p> <p>Vorlackierte Flächen, Aluminium und Polyesterspachtel Reparaturbereich mit 180er- oder 240er- Schleifpapier vor-schleifen und mit 320er- Schleifpapier auf dem Exzentrerschleifer feinschleifen. Anschließend mit einer Druckluftpistole und einem sauberen Tuch reinigen um Schleifrückstände vor dem Auftrag von Slick Sand zu entfernen.</p>																		
ANMISCHEN	<p>Rühren Sie das Produkt gründlich auf, bis es eine einheitliche Farbe und Konsistenz aufweist (ein Farbdosenrüttler kann nützlich sein). Das Mischungsverhältnis beträgt 2 % nach Gewicht. Verwenden Sie nur den mitgelieferten EVERCOAT-Härter. Es wird nicht empfohlen, das Produkt zu verdünnen.</p>																		
AUFTRAGEN	<p>Lackierpistole für Grundierung, Füller mit einer Düse von 2.0 mm oder größer verwenden und Herstellervorgaben zur Druckeinstellung beachten. Material in 2-3 Arbeitsgängen (mittlere Schichtstärke) auftragen und jeweils eine Abluftzeit von 10-15 Minuten beachten.</p>																		
SCHLEIFEN	<p>Je nach aufgebrachtter Schichtstärke beträgt die Trocknungszeit ca. 2 Stunden und kann anschließend geschliffen werden. Beim Auftrag auf Ätzprimer kann sich die Trocknungszeit auf bis zu 6 Stunden verlängern. Nach der Trocknung sollte Slick Sand zur Vorbereitung der weiteren Arbeitsschritte mit 400er- bis 600er-Schleifpapier geschliffen werden.</p>																		
TECHNISCHE DATEN	<table border="1"> <tr> <td>Farbe</td> <td>lichtgrau</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>45 Minuten bei 24 °C</td> </tr> <tr> <td>Trocken schleifbar nach</td> <td>ca. 2 Stunden (je nach Schichtstärke)</td> </tr> <tr> <td>Korrosionsschutz</td> <td>400 Stunden Salznebelkammer nach Harshaw</td> </tr> <tr> <td>Max. Schichtstärke</td> <td>0,1-0,15 mm (je Schicht)</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 und 75 % rel. F. durchgeführt, wenn nicht abweichend angegeben.</p>	Farbe	lichtgrau	Aggregatzustand	flüssig	Löslichkeit	unlöslich in Kalt- und Warmwasser	Verarbeitungszeit	45 Minuten bei 24 °C	Trocken schleifbar nach	ca. 2 Stunden (je nach Schichtstärke)	Korrosionsschutz	400 Stunden Salznebelkammer nach Harshaw	Max. Schichtstärke	0,1-0,15 mm (je Schicht)	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	lichtgrau																		
Aggregatzustand	flüssig																		
Löslichkeit	unlöslich in Kalt- und Warmwasser																		
Verarbeitungszeit	45 Minuten bei 24 °C																		
Trocken schleifbar nach	ca. 2 Stunden (je nach Schichtstärke)																		
Korrosionsschutz	400 Stunden Salznebelkammer nach Harshaw																		
Max. Schichtstärke	0,1-0,15 mm (je Schicht)																		
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	<p>Mindesthaltbarkeit: 12 Monate ab Produktionsdatum</p> <p>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</p>																		
LAGERUNG	<p>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.</p>																		
SICHERHEITS-HINWEISE	<p>Lesen Sie unbedingt vor Verwendung der EVERCOAT-Produkte alle Anweisungen und Warnhinweise. Sicherheitsdatenblätter zu allen Materialien sind online unter www.evercoat.de verfügbar.</p>																		

104708 – 0,946 Liter
104709 – 3,78 Liter

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