

EVERCOAT®

INOVATIVNÍ ŘEŠENÍ,
KTERÁ FUNGUJÍ.

SLICK SAND™



Unikátní hybridní polyesterový tmel



Jedinečné složení

Nestrovnatelná plnivost

Rovný, hladký povrch bez smršťování

Velmi malá hydrokopická absorpce

Vzhled gelového povrchu

Optimální přilnavost

**Lze přímo přelakovat vrchním nátěrem včetně
nátěru na vodní bázi**

Slick Sand je nový, jedinečný hybridní polyesterový stříkací tmel s vysokým obsahem pevných částic, který poskytuje výjimečné plnicí vlastnosti. Snadno lze dosáhnout 100-150 mikronů v jedné vrstvě.

SLICK SAND je ideálním produktem pro přípravu povrchu při restaurování, pro použití v dřevařském průmyslu, pro odlévání a modelování a také pro lodní průmysl.

Výjimečná přilnavost k různým podkladům.

S minimálním úsilím při broušení můžete dosáhnout toho nejlepšího povrchu pro vámi zvolený nátěrový systém.

SLICK SAND™

104708 – 0,946 Litru

104709 – 3,78 Litru

*Vyzkoušejte sami a
poznejte, jaké výhody
přinese do vašeho
procesu oprav!*

TECHNICKÝ LIST

SLICK SAND™

Unique Hybrid-Polyester Primer Filler

EVERCOAT®

Edice: SP04.00562 - Rev.02 | Strana 1/2

POPIS A APLIKACE	POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ SLICK SAND je nový, unikátní hybridní polyesterový plnič s vysokým obsahem pevných částic, který poskytuje výjimečné plnicí vlastnosti. Snadno lze dosáhnout 100-150 mikronů v jedné vrstvě. SLICK SAND je ideální volbou pro co nejlepší přípravu povrchu při restaurování a vlastních projektech, pro použití v dřevařském průmyslu, pro odlévání a modelování a také pro lodní průmysl. Minimální obsah rozpouštědel zaručuje výjimečnou strukturální stabilitu.
PODKLADY	Výjimečná přilnavost k různým vhodně obroušeným podkladům, včetně kompozitních plastů, tvrdých plastů, SMC, sklolaminátu, nebo tmelu a epoxidového plniče. Poznámka: Všechny holé kovové plochy o průměru větším než 2,5 cm musí být ošetřeny vysoce kvalitním epoxidovým základovým plněm. Pozor: Nenášejte na samoleptací základní nátěry, kyselé nátěry nebo po použití kyselých přípravků utěrek, protože tyto materiály mohou inhibovat proces vytvrzování polyesterových plničů.
PŘÍPRAVA	Před broušením důkladně očistěte opravovanou plochu, abyste odstranili všechny stopy nečistot, oleje a zbytky vosku. Při čištění surových, obnažených sklolaminátů se doporučuje použít aceton. Neošetřená ocel, pozinkovaná ocel a holý hliník - Všechny holé kovy musí být před aplikací přípravku Slick Sand ošetřeny kvalitním epoxidovým základním nátěrem. Předem natřené povrchy · Obruste opravovanou plochu brusivem P180 nebo P220 a následně použijte kotouč P320 na orbitální brusce; · Odstraňte prach čistým hadrem a stlačeným vzduchem. Plnič nebo tmel · Dokončete broušení výplně karoserie nebo tmelu brusivem P180 nebo P220 a následně kotoučem P320 pomocí orbitální brusky, aby se zjemnily hrany okolní plochy; · Prach odstraňte čistým hadrem a stlačeným vzduchem.
MÍCHÁNÍ	Výrobek v plechovce důkladně promíchejte, dokud nezíská stejnoměrnou konzistenci (vhodné může být použití rotogenu pro homogenizaci barvy). Míchací poměr je 2 % dle hmotnosti. Používejte pouze dodané tužidlo EVERCOAT. Ředění není nutné a nedoporučuje se.
APLIKACE	Použijte stříkáci pistoli na plniče s tryskou o průměru 2,0 mm podle doporučení výrobce pro nastavení tlaku. Podle potřeby naneste 2-3 střední vrstvy. Mezi jednotlivými vrstvami nechte 10-15 minut odvětrat.
BROUŠENÍ / DOKONČOVÁNÍ	Broušení je možné přibližně za 2 hodiny v závislosti na tloušťce vrstvy. Při aplikaci na leptací základ lze dobu schnutí prodloužit až na 6 hodin. Po zaschnutí by měl být SLICK SAND připraven na další fázi broušení brusivem P320-P600.
TECHNICKÉ ÚDAJE	Barva světle šedá
	Fyzikální skupenství tekuté
	Rozpustnost nerozpustný ve studené a teplé vodě
	Doba zpracovatelnosti 45 minut při 24°C
	Doba schnutí před broušením 22° C - 2 hodiny / 60° C - 30 minut
	Ochrana proti korozi 400 hodin v solné mlze (Harshaw)
	Maximální tloušťka (zbroušená) 100 - 150 mikronů (1 vrstva)
	Složení a bezpečnostní opatření Bezpečnostní list (BL) k dispozici na vyžádání
	VOC Limitní hodnota EU pro těkavé organické sloučeniny: 250 g/l (2007). Tento výrobek obsahuje max. 151 g/l těkavých organických látek.
Uvedené hodnoty jsou typické parametry a nelze je považovat za technické obchodní údaje. Fyzikální zkouška probíhala při teplotě přibližně 25 °C a relativní vlhkosti 75 %, pokud není uvedeno jinak.	
TRVANLIVOST	Doba použitelnosti: 12 měsíců od data výroby Datum výroby je uvedeno v identifikačním čísle šarže na dně plechovky nebo na etiketě. Identifikační číslo šarže se skládá z následujících údajů: 8 10 233. 8 = rok 2018 10 = měsíc říjen 233 = průběžné číslo šarže
SKLADOVÁNÍ	Podle požadavků místních předpisů. Dodržujte pokyny pro bezpečné zacházení uvedené na štítku. Maximální teplota skladování 25 °C. Skladujte na chladném, dobře větraném místě mimo dosah neslučitelných materiálů a zdrojů vznícení. Uchovávejte mimo dosah oxidačních činidel, silných louhů a kyselin. V bezprostřední blízkosti je zakázáno kouřit. Zabraňte neoprávněnému přístupu. Otevřené nádoby pečlivě a těsně uzavřete. Uchovávejte ve svislé poloze, aby nedošlo k úniku. Nevyprazdňujte do kanalizace. Nevracejte namíchaný materiál do původního obalu.
BEZPEČNOSTNÍ POKYNY	Před použitím výrobků EVERCOAT si nezapomeňte přečíst všechny pokyny a varování. Bezpečnostní listy všech materiálů jsou k dispozici online na adrese www.evercoat.com .

EVERCOAT®



Official distributor
partner for Europe

INDASA - INDÚSTRIA DE ABRASIVOS, S.A.

Apartado 3005
3801-101 Aveiro, Portugal
Tel. +(351) 234 303 600
Fax +(351) 234 303 605
E-mail: indasa@indasa.pt

Váš EVERCOAT partner: