

EVERCOAT®

INNOWACYJNE
ROZWIĄZANIA, KTÓRE
DZIAŁAJĄ

SLICK SAND™



**Unikatowy
hybrydowo-poliestrowy
podkład**

+

Unikatowa hybrydowo-poliestrowa formuła

Nieporównywalnie cienka warstwa

Płaska, gładka powierzchnia bez kurczenia

Bardzo niewielka higroskopijna absorbcja

Powłoka żelkotowa

Optymalna przyczepność

Nakładaj bezpośrednio na lakier włącznie z lakierem wodnym

Slick Sand jest nową, unikatową, hybrydową, poliestrową, podkładową szpachlówką z ugruntowaniem dającym wyjątkowe wyczcucie i właściwości cienkiej warstwy. 200-300 um warstwa jest łatwo osiągalna.

SLICK SAND jest idealnym produktem do przygotowania specjalnych aplikacji w przemyśle drzewnym, a także jachtowym. Nr 1 w USA Wyjątkowa przyczepność do różnorodnych podłoży.

Przy minimalnym wysiłku podczas szlifowania można osiągnąć najlepszą powierzchnię pod wybrany system lakierowania.

SLICK SAND™

104708 – 0,946 Liter

104709 – 3,78 Liter

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

SLICK SAND™

Unikatowy hybrydowo-poliestrowy podkład

Edition date: SP04.00623 - Rev.01 | Page 1/2

OPIS I APLIKACJA	TYLKO DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU SLICK SAND jest nowym unikatowym podkładem poliestrowym z zawartością części stałych dających wyjątkowe wypełnienie i właściwości warstwy. 200-300 µm jest jedną warstwą bardzo łatwo osiągalną. SLICK SAND jest idealnym produktem do przygotowania specjalnych aplikacji w przemyśle drzewnym, a także jachtowym. Minimalna ilość rozcieńczalnika gwarantuje wyjątkową stabilność strukturalną.																		
PODŁOŻA	Wyjątkowa przyczepność do różnego rodzaju szlifowanych podłoży takich jak: lakier OE i lakier bezbarwny, stal, stal galwanizowana, stal ocynkowana, kompozyty plastikowe, plastiki, SMC, szpachlówka poliestrowa. Uwaga: Proszę postępować zgodnie z instrukcją przygotowania.																		
PRZYGOTOWANIE	Przed szlifowaniem dokładnie wyczyść powierzchnię naprawy usuwając brud, tłuszcz i pozostałości wosku. Przy czyszczeniu stali rekomendowane jest użycie acetonu. Aluminium, stal lub stal galwanizowaną Duże powierzchnie muszą być pokryte podkładem epoksydowym przed aplikacją SLICK SAND. Postępuj zgodnie z instrukcjami producenta i upewnij się, że powierzchnia jest sucha. Powierzchnie lakierowanej Przeszlifuj powierzchnię naprawy materiałem ściernym P180 lub P220, a potem dyskiem ściernym P320 przy użyciu szlifierki orbitalnej. Usuń kurz ściereczką z mikro fibry przy pomocy kompresora. Szpachlówka poliestrowa Przeszlifuj powierzchnię naprawy materiałem ściernym P180 lub P220 a potem dyskiem ściernym P320 przy użyciu szlifierki orbitalnej. Usuń kurz ściereczką z mikro fibry przy pomocy kompresora.																		
MIESZANIE	Wymieszaj produkt w puszcze, aż osiągnie jednolita konsystencję [shaker może być przydatny]. Współczynnik mieszania to 2% wg wagi. Używaj tylko utwardzacza EVERCOAT. Rozcieńczanie nie jest zalecane.																		
APLIKACJA	Użyj pistoletu do podkładu o dyszy 2.0 mm lub większej zgodnie z rekomendacją producenta. Nałóż 2-3 warstwy zgodnie z wymogami. Pozwól na 10-15 minutowy czas odparowania między warstwami.																		
SZLIFOWANIE / WYKOŃCZENIE	Szlifowanie można rozpocząć po około 2 godz., zależnie od grubości. Przy nakładaniu Etch-Primer czas schnięcia może być wydłużony do 6 godzin. Po wyschnięciu SLICK SAND następnym krokiem jest szlifowanie granulacją P320-P600.																		
DANE TECHNICZNE	<table border="1"> <tr> <td>Kolor</td> <td>jasny szary</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>45 minut w 24°C</td> </tr> <tr> <td>Suszenie do rozpoczęcia szlifowania</td> <td>około 2 godzin (zależnie od cienkości warstwy)</td> </tr> <tr> <td>Ochrona przed rdzą</td> <td>400 godzinny solny test natryskowy (Harshaw)</td> </tr> <tr> <td>Maksymalna warstwa</td> <td>0.1 – 0.15 mm (każda warstwa)</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 151 g/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	jasny szary	Stan fizyczny	płynny	Rozpuszczalność	nie rozpuszcza się w zimnej i ciepłej wodzie	Czas pracy	45 minut w 24°C	Suszenie do rozpoczęcia szlifowania	około 2 godzin (zależnie od cienkości warstwy)	Ochrona przed rdzą	400 godzinny solny test natryskowy (Harshaw)	Maksymalna warstwa	0.1 – 0.15 mm (każda warstwa)	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 151 g/l LZO.
Kolor	jasny szary																		
Stan fizyczny	płynny																		
Rozpuszczalność	nie rozpuszcza się w zimnej i ciepłej wodzie																		
Czas pracy	45 minut w 24°C																		
Suszenie do rozpoczęcia szlifowania	około 2 godzin (zależnie od cienkości warstwy)																		
Ochrona przed rdzą	400 godzinny solny test natryskowy (Harshaw)																		
Maksymalna warstwa	0.1 – 0.15 mm (każda warstwa)																		
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 151 g/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

Twój partner EVERCOAT:

Oficjalny
dystrybutor na
Europę

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