

EVERCOAT®

Jedes Mal, an jedem Ort

EASY SAND™

FLIEßFÄHIG



Fließfähiger Flüssigspachtel

Beschleunigen Sie Ihre Reparaturen mit Evercoat's leichtschleifenden Feinspachtel

Evercoat's Easy Sand™-Spachtel wurde entwickelt, um die Arbeitszeit zu reduzieren und die Reparaturprozesse zu beschleunigen, ohne Qualitätsverluste hinnehmen zu müssen. Es enthält Hattonite, ein einzigartiger Inhaltsstoff, welcher die bei aggressivem Schleifen entstehende Hitze und Reibung reduziert. Dies ermöglicht schnellere Schleifzeiten und es verlängert die Lebenszeit Ihres Schleifpapiers. Perfekt für:

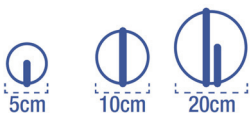
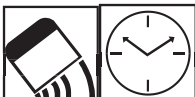
- Große Flächenspachtel-Bereiche
- Letzte Oberfläche für Spachtelmasse
- Hagelschäden und andere kleine Dellen
- Beseitigen von Poren
- Smart Repairs
- Rasche Punktfüllung
- Kleine Karosserieschäden
- Kann direkt auf adäquat vorbereitete OE Schichten aufgetragen werden
- Tiefe Kratzer

Easy Sand bietet starke Haftung auf galvanisiertem Stahl, Aluminium, SMC und den meisten andern gebräuchlichen Trägermaterialien der Autoindustrie

TECHNISCHES DATENBLATT

Easy Sand™ - Flowable
Fließfähiger Flüssigspachtel

101669

ANWENDUNGS-ZWECKE:	NUR ZUM GEBRAUCH DURCH FACHPERSONAL Ein fließfähiger Polyester-Flüssigspachtel zum Füllen und Glätten von kleine Fehlstellen wie Kratzer, Löchern, Schleifspuren, Vertiefungen und anderen Oberflächenmängeln. Bietet gute Haftung auf Polyester Spachtel, Stahl, verzinktem und anderem zinkbeschichteten Stahl, Aluminium altem/abgeschliffenen OEM-Decklack.																														
LAGERUNG:	 Nach örtlichen Vorschriften und Bestimmungen lagern. Warnhinweise auf dem Etikett beachten. Nicht bei über 25 °C lagern. In einem kühlen, gut gelüfteten Bereich abseits unverträglicher Materialien und Entzündungsquellen lagern. Von Oxidationsmitteln, starken Laugen und scharfen Säuren fernhalten. Nicht rauchen. Zugang durch Unbefugte verhindern. Geöffnete Behälter müssen sorgfältig wieder abgedichtet und aufrecht gelagert werden, um ein Austreten der Substanz zu verhindern. Nicht in die Kanalisation entleeren. Das gemischte Produkt darf nicht wieder in den Behälter gefüllt werden.																														
VORBEREITUNG:	 Den gesamten Reparaturbereich vor dem Schleifen zuerst gut reinigen um allen Schmutz, Öl und Wachs zu entfernen. Den Reparaturbereich schleifen um den Untergrunden aufzurauen. Mit einer feineren Körnung jegliche rauen Schleifkratzer entfernen. Anschließend den Staub entfernen.. Die Oberfläche muss vor dem Auftragen vollständig trocken sein.																														
MISCHEN:	  Nur mit die gelieferten Härterpaste verwenden. 2 Gew-% Härter abmessen (d.h. ca. eine Raute der Härterpaste von Rand zu Rand durch die Mitte einer 10 cm großen Lache ziehen). Bei Durchmessern von mehr als 10 cm muss auch mehr Härter verwendet werden. Gründlich vermischen, bis eine einheitliche Farbe erzielt wird.																														
AUFTRAGEN:	 In dünnen Schichten auftragen und gleichmäßig verteilen. Nicht über frische oder noch nicht vollständige ausgehärtete Beschichtungen auftragen. Vor der Endbearbeitung vollständig trocknen lassen.																														
ENDBEARBEITUNG	 Erhöhungen abschleifen. Rauh Schleifkratzer außerhalb des Reparaturbereichs während des ersten Schnittes vermeiden. Fein schleifen und beischleifen, um jegliche Kratzer zu entfernen.																														
TECHNISCHE DATEN:	<table> <tr><td>Farbe</td><td>Weiß</td></tr> <tr><td>Physikalischer Zustand</td><td>Flüssigkeit</td></tr> <tr><td>Flammpunkt</td><td>Offener Tiegel: 35 °C</td></tr> <tr><td>Relative Dichte</td><td>1,02</td></tr> <tr><td>Dampfdichte</td><td>>1 [Luft = 1]</td></tr> <tr><td>Untere Explosionsgrenze</td><td>Untere: 1,1 % Obere: 6,1 %</td></tr> <tr><td>Löslichkeit</td><td>In den folgenden Substanzen unlöslich: kaltes und heißes Wasser.</td></tr> <tr><td>Gewicht</td><td>Durchschnittlich 1018,5 g/l</td></tr> <tr><td>Topfzeit</td><td>5-6 Minuten</td></tr> <tr><td>Trocknungszeit bis zur Schleifbarkeit</td><td>10-15 Minuten</td></tr> <tr><td>Viskosität</td><td>30.000 cps</td></tr> <tr><td>Shore Härte D</td><td>60 bis 65 (24 Std. Aushärtung)</td></tr> <tr><td>Max. empfohlene Dicke (geschmirgelt)</td><td>3 mm</td></tr> <tr><td>Inhalt und Vorsichtshinweis</td><td>Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage erhältlich</td></tr> <tr><td>Flüchtige organische Verbindungen (VOC)</td><td>2004/42/II(b)(250)(97) IIB/b. Spachtelmasse/Füllspachtel – Alle Arten. EU-Grenzwerte: 250 g/l. (2007) Dieses Produkt enthält maximal 97 g/l VOC.</td></tr> </table> Bei diesen Eigenschaften handelt es sich um typische Werte, die nicht als Verkaufspunkte herangezogen werden dürfen. Falls nicht anderweitig vermerkt, wurden physikalische Tests bei ca. 25 °C/ 75 % r.F. durchgeführt.	Farbe	Weiß	Physikalischer Zustand	Flüssigkeit	Flammpunkt	Offener Tiegel: 35 °C	Relative Dichte	1,02	Dampfdichte	>1 [Luft = 1]	Untere Explosionsgrenze	Untere: 1,1 % Obere: 6,1 %	Löslichkeit	In den folgenden Substanzen unlöslich: kaltes und heißes Wasser.	Gewicht	Durchschnittlich 1018,5 g/l	Topfzeit	5-6 Minuten	Trocknungszeit bis zur Schleifbarkeit	10-15 Minuten	Viskosität	30.000 cps	Shore Härte D	60 bis 65 (24 Std. Aushärtung)	Max. empfohlene Dicke (geschmirgelt)	3 mm	Inhalt und Vorsichtshinweis	Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage erhältlich	Flüchtige organische Verbindungen (VOC)	2004/42/II(b)(250)(97) IIB/b. Spachtelmasse/Füllspachtel – Alle Arten. EU-Grenzwerte: 250 g/l. (2007) Dieses Produkt enthält maximal 97 g/l VOC.
Farbe	Weiß																														
Physikalischer Zustand	Flüssigkeit																														
Flammpunkt	Offener Tiegel: 35 °C																														
Relative Dichte	1,02																														
Dampfdichte	>1 [Luft = 1]																														
Untere Explosionsgrenze	Untere: 1,1 % Obere: 6,1 %																														
Löslichkeit	In den folgenden Substanzen unlöslich: kaltes und heißes Wasser.																														
Gewicht	Durchschnittlich 1018,5 g/l																														
Topfzeit	5-6 Minuten																														
Trocknungszeit bis zur Schleifbarkeit	10-15 Minuten																														
Viskosität	30.000 cps																														
Shore Härte D	60 bis 65 (24 Std. Aushärtung)																														
Max. empfohlene Dicke (geschmirgelt)	3 mm																														
Inhalt und Vorsichtshinweis	Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage erhältlich																														
Flüchtige organische Verbindungen (VOC)	2004/42/II(b)(250)(97) IIB/b. Spachtelmasse/Füllspachtel – Alle Arten. EU-Grenzwerte: 250 g/l. (2007) Dieses Produkt enthält maximal 97 g/l VOC.																														
SICHERHEIT U. HANDHABUNG:	Vor Gebrauch von Evercoat-Produkten alle Anweisungen und Warnhinweise lesen. Die Sicherheitsdatenblätter sind im Internet unter evercoat.com zu finden.																														

Ausgabedatum: 01.07.2015
Seite 1/1

EVERCOAT®

Evercoat | a division of Illinois Tool Works Inc. | Unit 7 Westwood House | Westwood Way | Westwood Business Park
Coventry | CV4 8HS | United Kingdom

T: +44(0) 24 7647 4069 | F: +44(0) 24 7647 1213 | © 2015 Evercoat

evercoat.com

704363 9.2015