

EVERCOAT®



part# 104425

METAL GLAZE® ULTRA

WELTBESTE, LEICHT SCHLEIFBARE POLYESTERSPACHTELMASSSE

LEICHT ABSCHLEIFBAR MIT 180ER KÖRNRUNG!

Die Schleifbarkeit von Metal Glaze Ultra ist beispiellos. Sie werden staunen, wie einfach sie sich schleifen lässt und wie schnell sie in Form gebracht werden kann

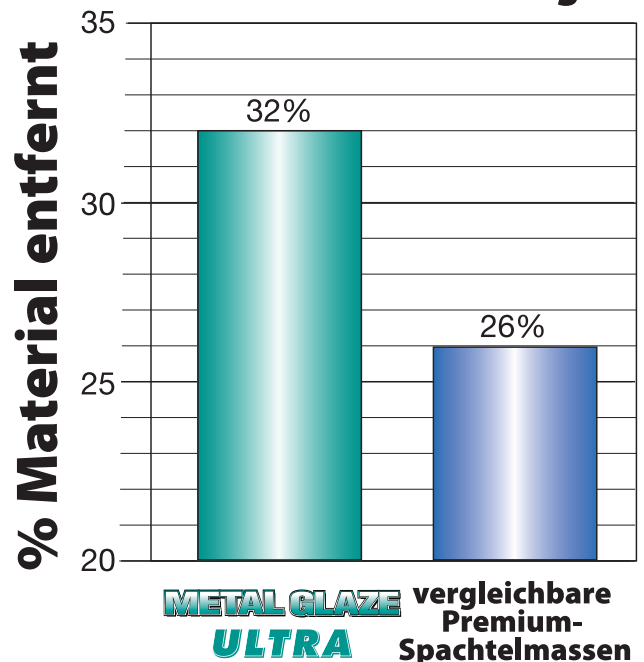
- Kann für kleine Reparaturen direkt auf den abgeschliffenen OEM-Klarlack aufgetragen werden
- Lässt sich einfach und gleichmäßig verteilen
- Enthält das exklusive **ECORESIN™** von Evercoat



• Das Schleifen mit feinerer Körnung verhindert vereinzelte Schleifspuren, die nach dem Lackieren wieder sichtbar werden können

• Einsparungen von 20 % oder mehr durch geringeren Verbrauch von Schleifpapier

* Materialmenge in 4,5 Minuten entfernt mit 180 Kornung



EVERCOAT®

ITW Evercoat | a division of Illinois Tool Works Inc. | 4 Parbrook Close | Coventry, CV4 9XY U.K.

or Crta. Urnieta s/n | 20140 - ANDOAIN | SPAIN

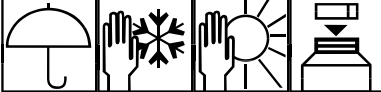


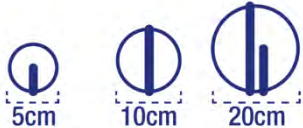



024-7647-2644 | © 2016 Evercoat

evercoat.com

TECHNISCHES DATENBLATT

METAL GLAZE® Ultra

104425

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------------------|--|-------|-----------------------------------|-----------------|---------|-----|--|-----------------|--|-------------------|---------------------------|-------------------------|---------------|-------------------------|--|-------------------------------|------|--------------------------------------|--|
| BESCHREIBUNG: | <p>METAL GLAZE® Ultra ist die weltbeste, leicht schleifbare Polyesterspachtelmasse als Deckschicht auf Karosseriefüllern, großen Platten oder zum Füllen kleiner Punkte. Seine unvergleichlichen Schleifqualitäten sind Ergebnis des zum Patent angemeldeten EcoResin™. Rezeptur mit ZNX-7® für verbesserte Haftung. Blue Cream Hardener Härter im Lieferumfang enthalten.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ANWENDUNGEN: | <p>NUR FÜR PROFESSIONELLE ANWENDER Eine selbstverlaufende Feinspachtelmasse mit überlegener Haftung leichter Schleifbarkeit. Für leichte Füllarbeiten und Reparaturen von beschädigten Platten bis zu einer Tiefe von 3 mm. Kann auf unbehandeltem Stahl, galvanisiertem und anderweitig verzinktem Stahl, SMC, Glasfaser und Aluminium, geschliffenem Karosseriefüller, geschliffenem OEM-Lack, Elektrobeschichtungen und ausgehärteten, geschliffenen 2K-Grundierungen verwendet werden. Ist auch für kosmetische Reparaturen von Glasfaser- und Verbundwerkstoffen verwendbar.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| LAGERUNG: | <p></p> <p>Entsprechend den Anforderungen der lokalen Bestimmungen. Auf dem Etikett angegebene Vorsichtsmaßnahmen beachten. Maximale Lagertemperatur: 25 °C (77 °F). Lagerung an einem kühlen, gut belüfteten Ort und nicht in der Nähe von inkompatiblen Materialien und Zündquellen. Fernhalten von: Oxidationsmitteln, starken Laugen, starken Säuren. Rauchen verboten. Unbefugten Zugriff verhindern. Geöffnete Behälter sind sorgfältig und dicht zu verschließen und aufrecht zu lagern, um Auslaufen zu verhindern. Nicht in die Kanalisation entleeren. Angemischtes Produkt darf niemals in den Behälter zurückgelangen.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VORBEREITUNG: | <p></p> <p>Den gesamten Reparaturbereich mit Seife und Wasser, gefolgt von einem milden Fettlöser, reinigen und entfetten. Zum Entfernen einer Körnung von 80-180 verwenden oder Lack nur etwas anschleifen und mit einem Nullauszug versehen, wenn keine Beschädigung vorliegt.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ANMISCHEN: | <p> <i>Ausschließlich den mitgelieferten Cream Hardener verwenden!</i> Der Härter macht 2 % der Masse aus (d. h. für einen Portion von 10 cm Durchmesser, eine von Rand zu Rand durch die Mitte verlaufende Härterraupe ziehen). Spachtelkreise von mehr als 10 cm Durchmesser erfordern zusätzlichen Härter. Sorgfältig mischen, bis eine gleichmäßige Farbe erreicht ist.</p> <p></p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| AUFBRINGUNG: | <p> </p> <p>Dünnschichtig auftragen und gleichmäßig verteilen. Die einzigartige Formel ermöglicht während der Aushärtung nach ca. 10 Minuten das Schleifen, ohne dass sich das Schleifmittel zusetzt. Vor dem Finish mit Nullauszug vollständig aushärten lassen.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FINISH: | <p></p> <p>Mit 180er Schleifpapier konturieren. Abschließendes Schleifen mit 180er Körnung, gefolgt einer feineren Körnung, falls gewünscht. Während des ersten Schliffs grobe Schleifkratzer außerhalb Reparaturbereichs vermeiden.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| TECHNISCHE DATEN: | <table border="1"> <tr> <td>Farbe</td> <td>Hellgrüne, thixotrope Flüssigkeit</td> </tr> <tr> <td>Aggregatzustand</td> <td>Flüssig</td> </tr> <tr> <td>VOC</td> <td>Siehe Abschnitt 9 des Sicherheitsdatenblatts</td> </tr> <tr> <td>Relative Dichte</td> <td>Siehe Abschnitt 9 des Sicherheitsdatenblatts</td> </tr> <tr> <td>Verarbeitungszeit</td> <td>2,5–4,5 Minuten bei 22 °C</td> </tr> <tr> <td>Trocken schleifbar nach</td> <td>10–15 Minuten</td> </tr> <tr> <td>Korrosionsbeständigkeit</td> <td>500 Stunden Salznebelkammer nach Harshaw</td> </tr> <tr> <td>Max. Dicke nach dem Schleifen</td> <td>3 mm</td> </tr> <tr> <td>Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen</td> <td>Sicherheitsdatenblatt (SDB) auf Anfrage erhältlich</td> </tr> </table> <p>Die Eigenschaften sind typische Werte und nicht als technische Verkaufsangaben zu betrachten. Die physikalische Prüfung wurde bei ca. 22 °C (72 °F) und 75 % rel. F. durchgeführt, wenn nicht anders angegeben.</p> | Farbe | Hellgrüne, thixotrope Flüssigkeit | Aggregatzustand | Flüssig | VOC | Siehe Abschnitt 9 des Sicherheitsdatenblatts | Relative Dichte | Siehe Abschnitt 9 des Sicherheitsdatenblatts | Verarbeitungszeit | 2,5–4,5 Minuten bei 22 °C | Trocken schleifbar nach | 10–15 Minuten | Korrosionsbeständigkeit | 500 Stunden Salznebelkammer nach Harshaw | Max. Dicke nach dem Schleifen | 3 mm | Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen | Sicherheitsdatenblatt (SDB) auf Anfrage erhältlich |
| Farbe | Hellgrüne, thixotrope Flüssigkeit | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Aggregatzustand | Flüssig | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VOC | Siehe Abschnitt 9 des Sicherheitsdatenblatts | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Relative Dichte | Siehe Abschnitt 9 des Sicherheitsdatenblatts | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Verarbeitungszeit | 2,5–4,5 Minuten bei 22 °C | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Trocken schleifbar nach | 10–15 Minuten | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Korrosionsbeständigkeit | 500 Stunden Salznebelkammer nach Harshaw | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Max. Dicke nach dem Schleifen | 3 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen | Sicherheitsdatenblatt (SDB) auf Anfrage erhältlich | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SICHERHEIT und HANDHABUNG: | <p>Lesen Sie vor der Verwendung der Evercoat-Produkte alle Anweisungen und Warnhinweise. Sicherheitsdatenblätter zu allen Materialien sind online unter evercoat.com verfügbar.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | |