

EVERCOAT®

IMMER EINE
LÖSUNG!

METAL GLAZE® ULTRA



METAL GLAZE Ultra ist der bestschleifbare Polyesterfeinspachtel der Welt



+

Kann bei kleinen Reparaturen direkt auf geschliffenem OEM Klarlack angewendet werden

Lässt sich geschmeidig auftragen

Selbstnivellierend

Enthält den *ECORESIN*® Premiumharz

METAL GLAZE Ultra ist der bestschleifbare Polyesterfeinspachtel der Welt. Geeignet zur Benutzung als Feinspachtel nach anderen Spachtelprodukten, für großflächige Anwendung oder kleine Spot Reparaturen. Dank der Nutzung der patentierten *ECORESIN*® Premiumharze ist der Spachtel unübertroffen gut schleifbar, und der Gehalt an ZNX-7 in der Rezeptur verbessert die Haftung spürbar.

METAL GLAZE® ULTRA
104425 – 880ml

*Probieren Sie selbst,
und erleben Sie die
vielen Vorteile für Ihren
Reparatur-Prozess!*

METAL GLAZE® ULTRA

Ist der bestschleifbare Polyesterfeinspachtel der Welt

Edition date: SP04.00595 Rev.01 | Page 1/2

BESCHREIBUNG UND ANWENDUNG	VERARBEITUNG NUR DURCH FACHPERSONAL METAL GLAZE Ultra ist der bestschleifbare Polyesterfeinspachtel der Welt. Geeignet zur Benutzung als Feinspachtel nach anderen Spachtelprodukten, für großflächige Anwendung oder kleine Spot Reparaturen. Dank der Nutzung der patentierten ECORESIN Premiumharze ist der Spachtel unübertroffen gut schleifbar, und der Gehalt an ZNX-7 in der Rezeptur verbessert die Haftung spürbar. Ein selbst nivellierender Feinspachtel, mit überragender Haftung und Schleifbarkeit. Zur Reparatur von beschädigten Karosserieblechen und kleine Ausbesserungen bis maximal 3mm Tiefe.																		
UNTERGRÜNDE	Er kann auf blankem Metall, galvanisiertem oder verzinktem Stahl, SMC Verbundwerkstoff, Glasfaser und Aluminium, geschliffenem Polyesterspachtel, geschliffenem OEM Lack, KTL Beschichtungen und ausgehärtetem, geschliffenem 2K Füller eingesetzt werden. Zudem ist er auch für kosmetische Reparaturen auf Glasfaser und Karbonfaserreparaturen geeignet.																		
VORBEREITUNG	Den gesamten Reparaturbereich vor dem Schleifen gründlich reinigen, um sämtliche Schmutz-, Öl- und Wachsrückstände zu entfernen. Die Reparaturstelle anschleifen, um den Untergrund aufzurauen. Mit einer feinen Körnung tiefe Schleifriefen ausschleifen. Anschließend den Staub entfernen. Der Untergrund muss vor dem Materialauftrag vollständig trocken sein.																		
ANMISCHEN	Das Mischungsverhältnis ist 2 %. Geben Sie die erforderliche Menge Spachtelmasse auf ein sauberes, fettfreies Mischbrett und fügen Sie die 2 % Härter hinzu. Als optische Orientierung für ein richtiges Mischungsverhältnis dient das Schaubild auf der Produktverpackung. Mischen Sie das Material sorgfältig zu einer homogenen Masse mit gleichmäßiger Farbgebung. Ausschließlich den mitgelieferten EVERCOAT-Härter verwenden!																		
AUFTRAGEN	Tragen Sie dünne Schichten des angemischten Materials mit festem Druck auf der Reparaturstelle auf. Dank der speziellen Rezeptur kann der Material schon nach ca. 10 Minuten geschliffen werden, ohne das sich das Schleifpapier zusetzt, und während es noch weiter aushärtet. Nach der vollständigen Aushärtung kann im finalen Schliff ein feiner glatter Übergang erreicht werden.																		
SCHLEIFEN / NACHBERARBEITUNG	Schleifen Sie die Konturen mit Korn P180. Die finale Schleifung am Besten mit Korn P320, oder einer feineren Körnung. Vermeiden Sie tiefe Schleifriefen außerhalb der Reparaturstelle.																		
TECHNISCHE DATEN	<table border="1"> <tr> <td>Farbe</td> <td>hellgrün</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>2,5 bis 4,5 Minuten</td> </tr> <tr> <td>Trocken schleifbar nach</td> <td>10 - 15 Minuten</td> </tr> <tr> <td>Korrosionsschutz</td> <td>500 Stunden Salzsprühnebeltest (Harshaw)</td> </tr> <tr> <td>Max. Schichtstärke</td> <td>3 mm (geschliffen)</td> </tr> <tr> <td>Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen</td> <td>Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich</td> </tr> <tr> <td>VOC Gehalt</td> <td>EU-Grenzwert für flüchtige organische Verbindungen: 250 g/l (2007) Dieses Produkt enthält max. 42 g/l VOC.</td> </tr> </table>	Farbe	hellgrün	Aggregatzustand	flüssig	Löslichkeit	unlöslich in Kalt- und Warmwasser	Verarbeitungszeit	2,5 bis 4,5 Minuten	Trocken schleifbar nach	10 - 15 Minuten	Korrosionsschutz	500 Stunden Salzsprühnebeltest (Harshaw)	Max. Schichtstärke	3 mm (geschliffen)	Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen	Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich	VOC Gehalt	EU-Grenzwert für flüchtige organische Verbindungen: 250 g/l (2007) Dieses Produkt enthält max. 42 g/l VOC.
Farbe	hellgrün																		
Aggregatzustand	flüssig																		
Löslichkeit	unlöslich in Kalt- und Warmwasser																		
Verarbeitungszeit	2,5 bis 4,5 Minuten																		
Trocken schleifbar nach	10 - 15 Minuten																		
Korrosionsschutz	500 Stunden Salzsprühnebeltest (Harshaw)																		
Max. Schichtstärke	3 mm (geschliffen)																		
Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen	Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich																		
VOC Gehalt	EU-Grenzwert für flüchtige organische Verbindungen: 250 g/l (2007) Dieses Produkt enthält max. 42 g/l VOC.																		
HALTBARKEIT	Die Eigenschaften sind typische Werte und nicht als technische Verkaufsangaben zu betrachten. Die physikalische Prüfung wurde bei ca. 22 °C und 75 % rel. F. durchgeführt, wenn nicht abweichend angegeben.																		
LAGERUNG	Mindesthaltbarkeit: 18 Monate ab Produktionsdatum 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																		
SICHERHEITS-HINWEISE	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.																		
SICHERHEITS-HINWEISE	Lesen Sie unbedingt vor Verwendung der EVERCOAT-Produkte alle Anweisungen und Warnhinweise. Sicherheitsdatenblätter zu allen Materialien sind online unter https://itwevercoat-sds.thewerco.com/ .																		



Ihr Evercoat Partner:



Offizieller
Vertriebspartner für
Europa

INDASA Schleifmittel GmbH
info@indasa.de
www.indasa-abrasives.com