

EVERCOAT®

SOLUCIONES
INNOVADORAS QUE
FUNCIONAN.

SLICK SAND™



Masilla de poliéster a pistola

+

Formulación única de poliéster híbrido

Alto micrage

Superficie plana y lisa sin contraer

Muy poca absorción hidrosfópica

Aplicable sobre Gel-Coat

Adhesión óptima

Se puede pintar directamente incluso siendo base a agua

Slick Sand es una nueva y única masilla de poliéster a pistola con un alto contenido de sólidos que proporciona propiedades excepcionales de relleno y construcción de película. 100-150 microns en una sola capa, fácilmente alcanzable. SLICK SAND es el producto ideal para la preparación de proyectos de restauración y personalización, para su uso en la industria de la madera, para fundición y modelado y también para la marina. Es el aparejo favorito de los EE.UU. Adhesión excepcional a una variedad de sustratos. Con el mínimo esfuerzo en lijado puede lograr la mejor superficie para el sistema de pintura de su elección.

SLICK SAND™

104708 – 0,946 Liter

104709 – 3,78 Liter

Pruébelo usted mismo y experimente las muchas ventajas que aporta a su proceso de reparación.

FICHA DE DATOS TÉCNICOS

EVERCOAT®

SLICK SAND™

Masilla de poliéster a pistola

Edition date: SP04.00583 - Rev.01 | Page 1/2

DESCRIPCIÓN Y APLICACIÓN	SÓLO PARA USO PROFESIONAL SLICK SAND es una nueva y única masilla de poliéster a pistola con un alto contenido de sólidos que proporciona propiedades excepcionales de relleno y construcción de película. 100-150 microns en una sola capa es fácilmente alcanzable. SLICK SAND es la opción ideal para la mejor preparación de la superficie en proyectos de restauración y personalización, para su uso en la industria de la madera, para fundición y modelado y también para marinos. La cantidad mínima de contenido solvente garantiza una estabilidad estructural excepcional.																		
SUSTRATOS	Adhesión excepcional a una variedad de sustratos adecuadamente abrasados incluyendo; Pintura y barniz de fábrica, acero, acero galvanizado, acero recubierto de zinc, aluminio, plásticos compuestos, plásticos duros, SMC, relleno de poliéster. Atención: Tenga en cuenta las siguientes instrucciones de preparación.																		
PREPARACIÓN	Antes de lijar, limpie a fondo el área a reparar eliminando todos los restos de suciedad, aceite y residuos de cera. Al limpiar fibra de vidrio cruda y expuesta, se recomienda utilizar acetona. Aluminio, acero crudo o galvanizado Las grandes superficies de metal desnudo deben estar recubiertas con una imprimación epoxi antes de la aplicación de SLICK SAND. Siga las instrucciones del fabricante y asegúrese de que la superficie esté completamente curada antes de continuar. Superficies pintadas Abra el área de reparación con un abrasivo P180 o P220 y siga con un disco P320 en una lijadora orbital. Elimina el polvo con un paño limpio y aire comprimido. Relleno de cuerpo de poliéster Abra el área de reparación con un abrasivo P180 o P220 y siga con un disco P320 en una lijadora orbital. Elimina el polvo con un paño limpio y aire comprimido.																		
MEZCLA	Mezcle bien el producto en la lata hasta que tenga una consistencia uniforme [una coctelera de estaño de pintura puede ser útil]. La relación de mezcla es del 2% en peso. Utilice únicamente el endurecedor EVERCOAT suministrado. El diluirlo no es necesario y no se recomienda.																		
APLICACIÓN	Utilice una pistola de imprimación con una boquilla de 2,0 mm o superior siguiendo la recomendación de los fabricantes de ajustar la presión. Aplique 2-3 capas medianas según sea necesario. Permita 10-15 minutos de secado entre las capas.																		
LIJADO / ACABADO	El lijado puede comenzar en aprox. 2 horas, dependiendo del grosor de la película. Cuando se aplica sobre Etch-Primer el tiempo de secado se puede extender a 6 horas. Después del secado SLICK SAND debe prepararse para la siguiente etapa lijando con P320-P600 abrasiva.																		
DATOS TÉCNICOS	<table><tr><td>Color</td><td>Gris claro</td></tr><tr><td>Estado físico</td><td>líquido</td></tr><tr><td>Solubilidad</td><td>no soluble en agua fría y caliente</td></tr><tr><td>Tiempo de trabajo</td><td>45 minutos a 24°C</td></tr><tr><td>Tiempo de secado para el lijado</td><td>Aprox. 2 horas (dependiendo del grosor de la película)</td></tr><tr><td>Protección contra la corrosión</td><td>400 horas de prueba de pulverización de sal (Harshaw)</td></tr><tr><td>Grosor máximo recomendado</td><td>100 - 150 microns (cada capa)</td></tr><tr><td>Ingredientes y precauciones</td><td>Ficha de datos de seguridad (MSDS) disponible bajo petición</td></tr><tr><td>VOC</td><td>Límite de la UE para compuestos orgánicos volátiles: 250 g/l (2007) Este producto contiene un máximo de 151 g/l de VOC.</td></tr></table> <p>Las propiedades son valores típicos y no deben considerarse como especificaciones técnicas de ventas. La prueba física se realizó a una temperatura relativa de aproximadamente 25°C y un 75 % a menos que se especifique lo contrario.</p>	Color	Gris claro	Estado físico	líquido	Solubilidad	no soluble en agua fría y caliente	Tiempo de trabajo	45 minutos a 24°C	Tiempo de secado para el lijado	Aprox. 2 horas (dependiendo del grosor de la película)	Protección contra la corrosión	400 horas de prueba de pulverización de sal (Harshaw)	Grosor máximo recomendado	100 - 150 microns (cada capa)	Ingredientes y precauciones	Ficha de datos de seguridad (MSDS) disponible bajo petición	VOC	Límite de la UE para compuestos orgánicos volátiles: 250 g/l (2007) Este producto contiene un máximo de 151 g/l de VOC.
Color	Gris claro																		
Estado físico	líquido																		
Solubilidad	no soluble en agua fría y caliente																		
Tiempo de trabajo	45 minutos a 24°C																		
Tiempo de secado para el lijado	Aprox. 2 horas (dependiendo del grosor de la película)																		
Protección contra la corrosión	400 horas de prueba de pulverización de sal (Harshaw)																		
Grosor máximo recomendado	100 - 150 microns (cada capa)																		
Ingredientes y precauciones	Ficha de datos de seguridad (MSDS) disponible bajo petición																		
VOC	Límite de la UE para compuestos orgánicos volátiles: 250 g/l (2007) Este producto contiene un máximo de 151 g/l de VOC.																		
ESTABILIDAD	Fecha de consumo preferente: 12 meses a partir de la fecha de fabricación La fecha de fabricación está dentro del número de identificación por lotes en la parte inferior de la lata o en la etiqueta. La identificación del lote se compone de la siguiente manera: 24 10 001320 24 = año 2024 10 = mes de octubre 001320 = número de lote en ejecución																		
ALMACENAMIENTO	According to the requirements of local regulations. Observe the precautionary statements given on the label. Maximum storage temperature 25 ° C. Store in a cool, well-ventilated place away from incompatible materials and sources of ignition. Keep away from oxidising agents, strong alkalis and acids. Smoking is prohibited in the immediate vicinity. Prevent unauthorized access. Opened containers should be closed carefully and tightly. Keep upright to prevent leakage. Do not empty into drains. Do not return mixed material to the original container.																		
INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD	Be sure to read all instructions and warnings before using EVERCOAT products. Safety data sheets for all materials are available online at www.evercoat.com .																		

EVERCOAT®



INDASA

Distribuidor Oficial
para Europa

Su socio EVERCOAT:

INDASA- IND. ABRASIVOS ESPAÑA, S.A.U

Ctra. Santiga, 100-108, naves 21 a 24

Pol. Ind. Els Pinetons

Apartado de correos 104

08291 Ripolllet, Barcelona