

EVERCOAT®

IMMER EINE
LÖSUNG!



RAGE® GOLD POLYESTER



Ein einfacher
Nivellier-Leichtgewichtsspachtel mit
hervorragender Haftung
und sehr guter Schleifbarkeit

+

**Cremige Rezeptur die sich einfach vermischen
und ausstreichen lässt**

Klebfrei

Schmutzabweisend

Fortschrittliche Rezeptur mit ZNX-7®

Außergewöhnlich leichter Spachtel. Die Leichtigkeit des Schleifens wird Hattonite™ zugeschrieben, einem einzigartigen Inhaltsstoff, der dir durch starkes Schleifen verursachte Hitze und Reibung reduziert. Rage Gold enthält auch ZNX-7® zur Haftung auf verzinktem Stahl und Aluminium. Außerdem ist er schmutzabweisend für die Verwendung mit Basislack / Klarlack.

RAGE® GOLD POLYESTER

101668 – 1.5 Liter

104106 – 3 Liter

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

RAGE® GOLD POLYESTER

Ein einfacher Nivellier-Feinspachtel mit hervorragender Haftung und sehr guter Schleifbarkeit.

Edition date: SP04.00590 Rev. 01 | Page 1/2

BESCHREIBUNG UND ANWENDUNG	VERARBEITUNG NUR DURCH FACHPERSONAL Ein einfacher Nivellier-Feinspachtel mit hervorragender Haftung und sehr guter Schleifbarkeit. Für starken Materialauftrag von bis zu 6,3 mm. Er kann über blankem Stahl, verzinktem und ähnlich beschichtetem Stahl, SMC, Glasfaser und Aluminium verwendet werden. Er kann auch für Reparaturen von kosmetischen Glasfasern und Verbundwerkstoffen verwendet werden.																		
UNTERGRÜNDE	Rohstahl, verzinkter oder ähnlich beschichteter Stahl, SMC, Glasfaser, Aluminium, kosmetische Glasfaser und Verbundwerkstoff.																		
VORBEREITUNG	Reinigen Sie vor dem Schleifen den gesamten Reparaturbereich. Reparaturbereich mit P80-P180 ausschleifen. Verwenden Sie nun eine Körnung von P180-P240 um eventuelle Schleifkratzer zu entfernen. Staub entfernen.																		
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	In dünnen Schichten auftragen und glatt verteilen. Vor der weiteren Bearbeitung vollständig aushärten lassen.																		
SCHLEIFEN / NACHBERARBEITUNG	Größere Unebenheiten im Spachtel mit Korn P80 - P180 entfernen. Vermeiden Sie beim ersten Schnitt grobe Schleifkratzer außerhalb des Reparaturbereichs. Der Finalschliff sollte mit einer Körnung ab P180 erfolgen.																		
TECHNISCHE DATEN	<table border="1"> <tr> <td>Farbe</td> <td>gelb</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>3 - 5 Minuten</td> </tr> <tr> <td>Trocken Schleifbar nach</td> <td>20 Minuten</td> </tr> <tr> <td>Korrosionsschutz</td> <td>500 Stunden Salzsprühnebeltest (Harshaw)</td> </tr> <tr> <td>Max. Schichtstärke</td> <td>6,3 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> <p>Die Eigenschaften sind typische Werte und nicht als technische Verkaufsangaben zu betrachten. Die physikalische Prüfung wurde bei ca. 25 °C (77 °F) und 75% rel. F. durchgeführt, wenn nicht anders angegeben.</p>	Farbe	gelb	Aggregatzustand	flüssig	Löslichkeit	unlöslich in Kalt- und Warmwasser	Verarbeitungszeit	3 - 5 Minuten	Trocken Schleifbar nach	20 Minuten	Korrosionsschutz	500 Stunden Salzsprühnebeltest (Harshaw)	Max. Schichtstärke	6,3 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	gelb																		
Aggregatzustand	flüssig																		
Löslichkeit	unlöslich in Kalt- und Warmwasser																		
Verarbeitungszeit	3 - 5 Minuten																		
Trocken Schleifbar nach	20 Minuten																		
Korrosionsschutz	500 Stunden Salzsprühnebeltest (Harshaw)																		
Max. Schichtstärke	6,3 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	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																		
LAGERUNG	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/ .																		



Offizieller
Vertriebspartner für
Europa

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

Ihr Evercoat Partner:

