

EVERCOAT®

INNOVATIVE UND
LEISTUNGSFÄHIGE
LÖSUNGEN.

OPTEX® SUPER BUILD 4:1 COLOR-CHANGING GUIDE COAT TECHNOLOGY



Patentierter Hybrid-Polyester
Spritzspachtel mit intrigierter
Kontrollfarbe.



+

Hohe Schichtstärke möglich

**Intrigierte Kontrollfarbe - ROSA APPLIZIERT >
GRAU GESCHLIFFEN**

Einfach schleifbar

Gute Fülleigenschaften

Direkt auf blankes Metall anwendbar

Hervorragende Haftung

Kompatibel mit Wasserlacken und VOC konform

Optex Super Build 4:1 ist ein Zweikomponenten Hybrid-Polyester-Epoxid-Spritzspachtel mit außergewöhnlichen Fülleigenschaften und der patentierten 4:1 Mischungsverhältnis-Technologie. ist eine Schichtdicke von 100-200 µm leicht erreichbar.

OPTEX SUPER BUILD 4:1 ist das ideale Produkt für die Vorbereitung von Restaurierungs- und Instandsetzungsarbeiten. Der Spritzspachtel wird rosa appliziert und wird beim schleifen grau. Wodurch hohe Stellen sichtbar werden, während niedrige Stellen und Kratzer rosa bleiben.

Die direkte Anwendung auf Metall macht Epoxid- oder selbstätzende Grundierungen überflüssig.

Mit wasserlöslicher Farbe kompatibel und VOC-konform. Das Decklacksystem ist frei wählbar.

bei Anwendung



hohe Stellen



niedrige Stellen



niedrige Stellen

OPTEX® SUPER BUILD 4:1

101400 – 3,78 l

101403 - 946 ml

**Probieren Sie es selbst
und erfahren Sie alle
Vorteile für Ihren
Reparaturprozess!**

BESCHREIBUNG UND ANWENDUNG	<p>NUR FÜR PROFESSIONELLE ANWENDUNG</p> <p>Optex Super Build 4:1 ist ein Zweikomponenten-Hybrid-Polyester-Epoxid-Spritzspachtel mit einer patentierten integrierten Kontrollschicht, die außergewöhnliche Fülleigenschaften bietet. Mit der Patentierten 4:1 Mischungsverhältnis-Technologie, besteht das Produkt den 500 Stunden Salzsprühtests (ASTM B117). Mit wasserlöslicher Farbe kompatibel und VOC-konform.</p>																					
UNTERGRÜNDE	<p>Alle Untergründe müssen vor dem Auftragen des Spritzspachtel ordnungsgemäß geschliffen und gereinigt werden, um eine optimale Leistung zu erzielen. Haftung auf einer Vielzahl von Untergründen, darunter: Aluminium, verzinkter Stahl, Glasfaser, starre Kunststoffe, Stahl, SMC, METTON®, Spachtelmasse oder Kitt.</p> <p>HINWEIS: Eine Epoxid-Vorbeschichtung ist NICHT erforderlich, wenn mindestens zwei Schichten mit einer Trockenfilmdicke von (115-150 µm) aufgetragen werden, um einen angemessenen Schutz zu erzielen.</p> <p>Achtung: Nicht auf selbsttätzenden Primern, säurehaltigen Beschichtungen oder nach der Verwendung von säurehaltigen Reinigungstüchern auftragen, da diese Materialien den Aushärtungsprozess von Polyester-Spritzspachteln hemmen können.</p>																					
VORBEREITUNG	<p>Reinigen Sie vor dem Schleifen die zu reparierende Stelle gründlich und entfernen Sie alle Schmutz-, Öl- und Wachsrückstände.</p> <p>Bei der Reinigung von rohem, freiliegendem Fiberglas wird die Verwendung von Aceton empfohlen.</p> <p>Schleifen Sie den Reparaturbereich mit einem P80/P180 Schleifmittel an. Anschließend erfolgt der feinere Aufschliff mit einer P220 Körnung auf einem Exzenterschleifer.</p> <p>Entfernen Sie jeglichen Staub von der Oberfläche.</p> <p>Kohlenstoffstahl und Aluminium bitte sofort nach dem Schleifen und Entstauben grundieren.</p> <p>Spachtelmasse aus Polyester</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schleifen Sie den Reparaturbereich mit einem P180/P220 Schleifmittel und anschließenden Feinschliff mit einer P320 Körnung auf einem Exzenterschleifer. Entfernen Sie jeglichen Staub von der Oberfläche. 																					
ANMISCHEN	<p>Rühren Sie das Produkt in der Dose gründlich um, bis es eine gleichmäßige Konsistenz hat [ein Farbdosen-Shaker kann nützlich sein].</p> <p>Das Mischungsverhältnis nach Volumen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 4 Teile Optex Super Build 4:1 Spritzspachtel - 1 Teil 4:1 Polyester Spritzspachtel Härter <p>Das Mischungsverhältnis nach Gewicht, Gramm:</p> <table border="1" data-bbox="528 1131 1532 1243"> <tr> <td>#101400 (g)</td> <td>85,7</td> <td>171,4</td> <td>257,1</td> <td>342,9</td> <td>428,6</td> <td>514,3</td> </tr> <tr> <td>#101403 (g)</td> <td>14,3</td> <td>28,6</td> <td>42,9</td> <td>57,1</td> <td>71,4</td> <td>85,7</td> </tr> <tr> <td>Total (g)</td> <td>100</td> <td>200</td> <td>300</td> <td>400</td> <td>500</td> <td>600</td> </tr> </table> <p>Verwenden Sie nur den mitgelieferten EVERCOAT-Härter. Eine Verdünnung ist nicht erforderlich und wird nicht empfohlen.</p>	#101400 (g)	85,7	171,4	257,1	342,9	428,6	514,3	#101403 (g)	14,3	28,6	42,9	57,1	71,4	85,7	Total (g)	100	200	300	400	500	600
#101400 (g)	85,7	171,4	257,1	342,9	428,6	514,3																
#101403 (g)	14,3	28,6	42,9	57,1	71,4	85,7																
Total (g)	100	200	300	400	500	600																
ANWENDUNG	<p>Nach ca 2 Stunden (22°C), je nach Schichtdicke ist das Produkt schleifbar. Nach dem Trocknen sollte Optex Super Build 4:1 mit einem Schleifmittel der Körnungen P180-P500 für den nächsten Arbeitsschritt vorbereitet werden.</p> <p>Vor dem Auftragen zusätzlicher Beschichtungen oder Polyesterspachtel/Spritzspachtelmasse müssen alle Kontrollverfärbungen ordnungsgemäß abgeschliffen werden.</p>																					
SCHLEIFEN / NACHBEARBEITUNG	<p>lixagem pode começar em aprox. 2 horas (22°C), dependendo da espessura do filme. Após a secagem o Optex Super Build 4:1 deve ser preparado para a próxima etapa com abrasivo P180-P400 Toda a coloração do guia de lixagem (rosa) deve ser devidamente lixada antes de aplicar produtos adicionais ou betume poliéster.</p>																					

TECHNISCHE DATEN	Farbe	Pink
	Konsistenz	Flüssig
	Verarbeitungszeit	40 Minuten bei 22 °C
	Trockenzeit bis schleifbar	22°C - 2 Stunden // 60°C - 30 Minuten
	Korrosionsschutz	500 Stunden Salznebeltest (ASTM B117)
	Maximale Schichtstärke	600 µm maximum / 100-200 µm pro Schicht
	Gesamtfeststoffe nach Gewicht @ 4:1 RTS	62-65%
	Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen	Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich
	VOC	Siehe Abschnitt 9 des Sicherheitsdatenblattes
BESTÄNDIGKEIT	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	
HALTBARKEIT	<p>Halten Sie die Dose geschlossen und lagern Sie diese kühl und trocken</p> <p>Mindesthaltbarkeitsdatum: 12 Monate ab Produktionsdatum. Das Produktionsdatum befindet sich in der Chargennummer auf der Unterseite der Dose oder auf dem Produktetikett. Die Chargennummer setzt sich wie folgt zusammen: 8 10 233 8 = Jahr 2018 10 = Monat Oktober 233 = laufende Chargennummer</p>	
LAGERUNG	<p>Die Lagerung sollte den Anforderungen der lokalen Bestimmungen erfolgen. Bitte beachten Sie die auf dem Etikett angegebenen Vorsichtsmaßnahmen. Maximale Lagertemperatur 25 °C. Die Lagerung sollte an einem kühlen, gut belüfteten Ort und nicht in der Nähe von unverträglichen Materialien und Zündquellen erfolgen. Zwingend von Oxidationsmitteln, starken Laugen und Säuren fernhalten. 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. Lesen Sie vor Verwendung der EVERCOAT-Produkte alle Anweisungen und Warnhinweise. Sicherheitsdatenblätter zu allen Materialien finden Sie online unter https://itwevercoat-sds.thewerco.com/.</p>	



Offizieller
Vertriebspartner für
Europa

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

Ihr Evercoat Partner:

