

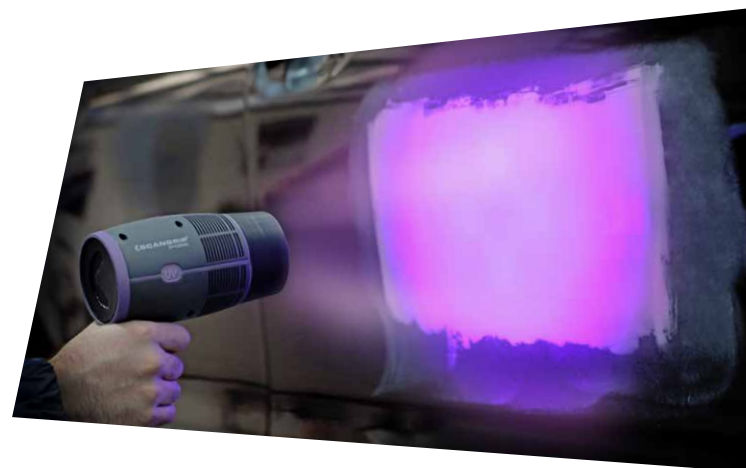
EVERCOAT®

INNOVATIVE UND
LEISTUNGSFÄHIGE
LÖSUNGEN.

OPTEX® LIGHT SPEED™



Zum Patent angemeldeter Premium UV-Spachtel



+

Dual Cure: Trocknung mit UV-LED-Lampe und/oder durch traditionelles Katalysieren

Schleifbar in nur 3 Minuten nach Trocknung mit der UV-LED-Lampe (i)

Nutzt die zum Patent angemeldete Farbwechseltechnologie

Gleichmäßiger und porenfreier Materialauftrag

Hervorragende Schleifeigenschaft durch den Einsatz der patentierten Ecoresin™ Technologie.

Erfüllt 500 Stunden Korrosionsbeständigkeit (ASTMB117)

OPTEX® Light Speed™ Premium Filler ist ein doppelt gehärteter Spachtel. Die hervorragende Schleifeigenschaft wird durch den Einsatz der patentierten Ecoresin™ Premiumharze erzielt. OPTEX® Light Speed™ Premium Filler nutzt eine neue, bereits zum Patent angemeldete Farbwechseltechnologie, wodurch sich die Farbe der Spachtelmasse von rosa zu einem hellen grau-grünen Farbton verändert. Die Trocknungszeit kann auf 3 Minuten verkürzt werden (i). Die Anti-Sag-Rezeptur bietet eine hohe Füllkraft, minimiert beifallungen und benötigt keinen zusätzlichen Feinspachtel für das gewünschte Ergebnis.

OPTEX® LIGHT SPEED™ PREMIUM FILLER

101490 - 3 Liter

(i) Alle Tests wurden mit einer SCANGRIP® UV-GUN durchgeführt.

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

BESCHREIBUNG UND ANWENDUNG	<p>VERARBEITUNG NUR DURCH FACHPERSONAL</p> <p>OPTEX® Light Speed™ Premium Filler ist ein doppelt gehärteter Spachtel. Die hervorragende Schleifeigenschaft wird durch den Einsatz der patentierten Ecoresin™ Premiumharze erzielt. OPTEX® Light Speed™ Premium Filler nutzt eine neue, bereits zum Patent angemeldete Farbwechseltechnologie, wodurch sich die Farbe der Spachtelmasse von rosa zu einem hellen grau-grünen Farbton verändert. Die Trocknungszeit kann auf 3 Minuten verkürzt werden (i). Die Anti-Sag-Rezeptur bietet eine hohe Füllkraft, minimiert Beifallungen und benötigt keinen zusätzlichen Feinspachtel für das gewünschte Ergebnis.</p>
UNTERGRÜNDE	<p>Stahl, Edelstahl, SMC-Verbundwerkstoff, Glasfaser, verzinkter Stahl, Aluminium, geschliffener OEM-Lack und Silikon-Bronze-Schweißnähte</p> <p>HINWEIS: Verwenden Sie für strukturelle Reparaturen, die einem hohen Maß an Spannung und Flexibilität ausgesetzt sind, einen faserverstärkten Füllstoff wie Everglass® oder Fiber Tech®.</p>
VORBEREITUNG	<p>Reinigen und entfetten Sie den gesamten Reparaturbereich mit Seife und Wasser, gefolgt von einem milden Silikonentferner. Vor der Reparatur bitte gründlich trocknen.</p> <p>Halten Sie den Reparaturbereich so klein wie möglich. Entfernen Sie den Lack mit Korn P80 - P180 und stellen Sie mit Korn P180 - P220 einen glatten Übergang her.</p> <p>HINWEIS: Kleinere Reparaturen auf OEM-Lack können mit P220 vorbereitet werden.</p>
ANMISCHEN	<p>Das Mischungsverhältnis ist 2 %. Geben Sie die erforderliche Menge an Spachtelmasse auf ein sauberes, fettfreies Mischbrett und fügen Sie die erforderlichen 2 % Härter hinzu. Als optische Orientierung für ein richtiges Mischungsverhältnis dient das Schaubild auf der Produktverpackung. Ausschließlich den mitgelieferten EVERCOAT-Härter verwenden.</p>
ANWENDUNG	<p>Tragen Sie schichtweise mit gleichmäßigem, festen Druck auf. Bitte nicht in einer Schicht aufbauen.</p> <p>UV-LAMPE TROCKNUNG</p> <p>Standard Reparatur: UV-Licht (i) in einem Abstand von 20 - 25 cm (8 - 10 Zoll) für 3 Minuten auf die Reparaturstelle richten, bei einer maximalen Schichtdicke von 6 mm (250 mils) Durchmesser des Anwendungsbereichs - 25 cm</p> <p>Punktuelle Reparatur: UV-Licht (i) in einem Abstand von 12 - 13 cm (5 Zoll) für 2 Minuten auftragen, bei einer maximalen Schichtdicke von 5 mm (200 mils) Durchmesser des Anwendungsbereichs - 13 cm</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div data-bbox="531 1173 1018 1487"> </div> <div data-bbox="1018 1173 1522 1487"> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 5px;"> <div data-bbox="531 1487 1018 1532" style="background-color: #4a4a8a; color: white; padding: 2px; text-align: center;"> Spot Repair - 13 cm (Durchmesser) </div> <div data-bbox="1018 1487 1522 1532" style="background-color: #4a4a8a; color: white; padding: 2px; text-align: center;"> Standard Reparatur - 25 cm (Durchmesser) </div> </div> <p>HINWEIS: Nicht Trocknen bei Abständen unter 12 cm oder über 25 cm</p> <p>HINWEIS: Verwenden Sie eine UV-A-LED-Lampe mit einer Wellenlänge von 395 nm und einer Mindestbestrahlungsstärke von 30 mW/cm² für eine ordnungsgemäße Trocknung. (i) Alle Tests wurden mit einer SCANGRIP® UV-GUN durchgeführt.</p> <p>Sobald die Reparaturstelle dem UV-LED-Licht ausgesetzt ist, verfärbt sie sich schnell von rosa zu einem hellen grau-grünen Farbton.</p> <p>Halten Sie den empfohlenen Belichtungsabstand und die empfohlene Belichtungsdauer ein, um die gesamte Reparaturschicht ordnungsgemäß auszuhärten, da die Reaktion von oben nach unten zu den unteren Schichten erfolgt.</p> <p>WICHTIGE SICHERHEITSINFORMATIONEN. Die Verwendung von Geräten, die nicht vom Hersteller empfohlen werden oder die nicht den Anweisungen entsprechen, kann zu Sicherheitsrisiken führen. LESEN UND BEFOLGEN SIE ALLE SICHERHEITSANWEISUNGEN des Herstellers der UV/LED-Lampe</p> <p>Ohne UV-Licht Trocknung 30 - 40 Minuten für die Trocknung einplanen.</p> <p>Die Reparaturstelle verfärbt sich nach und nach von rosa zu einem hellen grau-grün, was bedeutet, dass die Reparaturstelle trocken ist und geschliffen werden kann.</p>

SCHLEIFEN / NACHBEARBEITUNG	<p>Lassen Sie die Reparaturstelle vor dem Schleifprozess abkühlen.</p> <p>Schleifen Sie mit Korn P80 - P220. Falls erforderlich, tragen Sie die Spachtelmasse erneut auf, um kleine Löcher und Unebenheiten auszugleichen. Befolgen Sie die oben beschriebenen Trocknungsverfahren und -zeiten und schleifen Sie dann mit Korn P220.</p> <p>*Mindestens 45 Minuten Schleifzeit über Siliziumbronze-Schweißnähten einplanen, wenn diese nicht mit einer UV-LED-Lampe ausgehärtet wurden (i)</p> <p>HINWEIS: Für eine optimale Leistung tragen Sie 440 Express vor dem Auftragen der Grundierung auf.</p>																		
TECHNISCHE DATEN	<table border="1"> <tr> <td>Farbe</td> <td>Rosa</td> </tr> <tr> <td>Aggregatzustand</td> <td>Flüssig</td> </tr> <tr> <td>Verarbeitungszeit</td> <td>5 - 6 Minuten</td> </tr> <tr> <td>Trocken Schleifbar nach</td> <td>30 - 40 Minuten ohne UV-LED-Lampe 3 - 4 Minuten mit UV-LED-Lampe (i)</td> </tr> <tr> <td>Korrosionsschutz</td> <td>500 Stunden Salzsprühnebeltest (ASTM B117)</td> </tr> <tr> <td>Max. Schichtstärke</td> <td>6 mm (geschliffen)</td> </tr> <tr> <td>Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen</td> <td>Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich</td> </tr> <tr> <td>Relative Dichte</td> <td>Siehe Abschnitt 9 im Sicherheitsdatenblatt</td> </tr> <tr> <td>VOC Gehalt</td> <td>Siehe Abschnitt 9 im Sicherheitsdatenblatt</td> </tr> </table>	Farbe	Rosa	Aggregatzustand	Flüssig	Verarbeitungszeit	5 - 6 Minuten	Trocken Schleifbar nach	30 - 40 Minuten ohne UV-LED-Lampe 3 - 4 Minuten mit UV-LED-Lampe (i)	Korrosionsschutz	500 Stunden Salzsprühnebeltest (ASTM B117)	Max. Schichtstärke	6 mm (geschliffen)	Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen	Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich	Relative Dichte	Siehe Abschnitt 9 im Sicherheitsdatenblatt	VOC Gehalt	Siehe Abschnitt 9 im Sicherheitsdatenblatt
Farbe	Rosa																		
Aggregatzustand	Flüssig																		
Verarbeitungszeit	5 - 6 Minuten																		
Trocken Schleifbar nach	30 - 40 Minuten ohne UV-LED-Lampe 3 - 4 Minuten mit UV-LED-Lampe (i)																		
Korrosionsschutz	500 Stunden Salzsprühnebeltest (ASTM B117)																		
Max. Schichtstärke	6 mm (geschliffen)																		
Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen	Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich																		
Relative Dichte	Siehe Abschnitt 9 im Sicherheitsdatenblatt																		
VOC Gehalt	Siehe Abschnitt 9 im Sicherheitsdatenblatt																		
BESTÄNDIGKEIT	<p>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</p>																		
HALTBARKEIT	<p>Halten Sie die Dose geschlossen und lagern Sie diese kühl und trocken Mindesthaltbarkeitsdatum: 18 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://twevercoat-sds.thewerco.com/.</p>																		



Offizieller
Vertriebspartner für
Europa

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

Ihr Evercoat Partner:

