



FIBER TECH™



Glasfaserverstärkter Reparaturspachtel mit Kevlar®



Glasfaserverstärkter Reparaturspachtel mit Kevlar®

Extrem hohe Festigkeit dank Kevlar®-Verstärkung

Geschmeidige und einfache Anwendung durch kurze und langfaserige High-Tech-Glasfasern

Ausgezeichnete Haftungseigenschaften

Einfache Schleifbarkeit

FIBER TECH ist ein glasfaserverstärkter Reparaturspachtel mit Kevlar® für eine einfache Verarbeitung und kompromisslose Festigkeit. FIBER TECH kombiniert in idealer Weise die Vorteile verschiedener Glasfasertechnologien.

Die kurzen High-Tech-Fasern gewährleisten einen sehr einfachen und gleichmäßigen Materialauftrag, vergleichbar mit einem normalen Polyesterspachtel. Der Zusatz von Kevlar® gibt dem Produkt die besondere Stabilität und extreme Festigkeit. Durch die besonderen Eigenschaften ist FIBER TECH das ideale Produkt zur Reparatur von starren Karosserieteilen wie beispielsweise Kotflügeln, Frontschürzen, Motorhauben, Spoilern, Seitenschwellern usw.

Dank der ZNX-7-Technologien bietet FIBER TECH ausgezeichnete Haftungseigenschaften auf Aluminium, SMC Verbundwerkstoff auf sämtlichen Metalloberflächen.

Die besondere Stabilität und Dichte des Materials verhindern zuverlässig die Bildung von Rissen und minimieren die Abzeichnung der Reparaturstellen und Nähten.

FIBER TECH™
104116 – 814g

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

FIBER TECH™

Glasfaserverstärkter Reparaturspachtel mit Kevlar®

Edition date: SP04.00592 Rev. 01 | Page 1/2

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|--------------|---------|------------------------|---------|--------------------|-----------------------------------|--------------------------|-------------|--------------------------------|---------------|-------------------------|--|---------------------------|--------------------|---|---|------------|--|
| BESCHREIBUNG UND ANWENDUNG | VERARBEITUNG NUR DURCH FACHPERSONAL Der glasfaserverstärkte Polyester-Reparaturspachtel mit Kevlar® dient zur Reparatur und zum Füllen von starren Karosserieteilen wie beispielsweise Kotflügeln, Frontschürzen, Motorhauben, Spoilern, Seitenschwellern sowie zum Spachteln von Schweißnähten. | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| UNTERGRÜNDE | Hervorragende Haftungseigenschaften auf allen angeschliffenen Untergründen wie z.B. OEM-Lack, Stahl, galvanisierter Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium, Komposit-Kunststoff, Hart-Kunststoff, SMC-Verbundwerkstoff, Polyesterspachtel | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 zunächst eine sehr dünne Schicht des angemischten Materials mit festem Druck auf der Reparaturstelle auf. Dadurch ist eine optimale und porenfreie Benetzung des Untergrundes sowie eine ideale Haftung gegeben. Bauen Sie anschließend die benötigte Materialstärke schichtweise auf. Nicht über frische oder noch nicht vollständig ausgehärtete Beschichtungen auftragen. Vor der Endbearbeitung vollständig trocknen lassen. | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SCHLEIFEN / NACHBERARBEITUNG | Bereits nach einer Trocknungszeit von 15-20 Minuten kann mit dem Schleifprozess begonnen werden. Den Grobschliff beginnen Sie mit P80er-Körnung und steigern bis zu P240er-Körnung. | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| TECHNISCHE DATEN | <table border="1"> <tr> <td>Farbe</td> <td>magenta</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>15-20 Minuten</td> </tr> <tr> <td>Korrosionsschutz</td> <td>500 Stunden Salznebelkammer nach (Harshaw)</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>VOC</td> <td>EU-Grenzwert für flüchtige organische Verbindungen: 250 g/l (2007) Dieses Produkt enthält max. 98 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 und 75 % rel. F. durchgeführt, wenn nicht abweichend angegeben.</p> | Farbe | magenta | Aggregatzustand | flüssig | Löslichkeit | unlöslich in Kalt- und Warmwasser | Verarbeitungszeit | 3-5 Minuten | Trocken schleifbar nach | 15-20 Minuten | Korrosionsschutz | 500 Stunden Salznebelkammer nach (Harshaw) | Max. Schichtstärke | 6 mm (geschliffen) | Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen | Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich | VOC | EU-Grenzwert für flüchtige organische Verbindungen: 250 g/l (2007) Dieses Produkt enthält max. 98 g/l VOC. |
| Farbe | magenta | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Aggregatzustand | flüssig | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Löslichkeit | unlöslich in Kalt- und Warmwasser | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Verarbeitungszeit | 3-5 Minuten | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Trocken schleifbar nach | 15-20 Minuten | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Korrosionsschutz | 500 Stunden Salznebelkammer nach (Harshaw) | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Max. Schichtstärke | 6 mm (geschliffen) | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen | Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VOC | EU-Grenzwert für flüchtige organische Verbindungen: 250 g/l (2007) Dieses Produkt enthält max. 98 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

Ihr Evercoat Partner:

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