

# EVERCOAT®

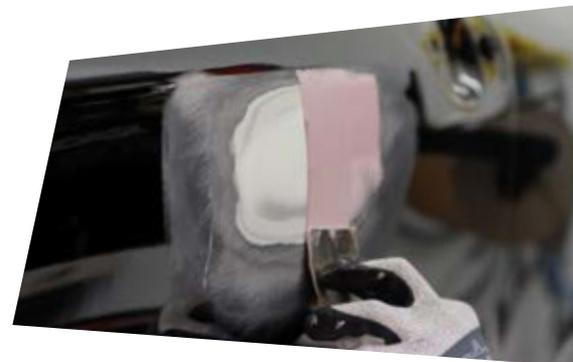
IMMER EINE  
LÖSUNG!



**METAL GLAZE**  
**OPTEX**  
COLOR-CHANGING TECHNOLOGY



## ULTRA PREMIUM FEINSPACHTEL



+

**Ultra Premium Feinspachtel**

**Colour Change  
Farbveränderungstechnologie**

**Selbstnivellierend**

**Überlegene Haftung und Schleifbarkeit**

**Einzigartige geringere Viskosität**

**Trocknet sehr schnell**

METAL GLAZE OPTEX ist der bestschleifbare Polyesterfeinspachtel der Welt. Geeignet zur Benutzung als Feinspachtel nach anderen Spachtelprodukten, für großflächige Anwendung oder kleine Spot Reparaturen. Dank der Nutzung der patentierten **ECORESIN**™ Premiumharze hat der Spachtel eine unübertroffene gute Haftung und Schleifbarkeit. METAL GLAZE OPTEX verfügt zudem über die Color Change Fabilveränderungstechnologie und ändert die Farbe von Lavender zu einem Mintgrün.



KATALYSIERT



14-18 MINUTEN

**METAL GLAZE OPTEX™**

# 101385 – 880ml

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

# TECHNISCHES DATENBLATT

## METAL GLAZE OPTEX™

Ultra Premium Feinspachtel

# EVERCOAT®

Edition date: SP04.00589 Rev. 01 | Page 1/2

<b>BESCHREIBUNG UND ANWENDUNG</b>	METAL GLAZE OPTEX ist der bestschleifbare Polyesterfeinspachtel der Welt. Geeignet zur Benutzung als Feinspachtel nach anderen Spachtelprodukten, für großflächige Anwendung oder kleine Spot Reparaturen. Dank der Nutzung der patentierten ECORESIN Premiumharze hat der Spachtel eine unübertroffen gute Haftung und Schleifbarkeit. METAL GLAZE OPTEX verfügt zudem über die Color Change Fabilveränderungstechnologie und ändert die Farbe von Lavender zu einem Mintgrün.																		
<b>UNTERGRÜNDE</b>	Geschliffener Polyester Spachtel, Stahl, Aluminium, Glasfaser, KTL Beschichtung, Silicon Bronze Schweißnähte, geschliffene OEM Lacke, galvanisierter Stahl, SMC Verbundwerkstoff, Edelstahl, ausgehärteter geschliffener 2K Füller, harte und semiharte Duroplast-Kunststoffe.																		
<b>VORBEREITUNG</b>	Den gesamten Reparaturbereich vor dem Schleifen gründlich reinigen, um sämtliche Schmutz-, Öl- und Wachsrückstände zu entfernen. Die Reparaturstelle mit Korn P80 - P180 und in den Randzonen mit Korn P180 - P240 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.																		
<b>ANMISCHEN</b>	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!																		
<b>AUFTRAGEN</b>	Tragen Sie zunächst eine sehr dünne Schicht des angemischten Materials mit festem Druck auf der Reparaturstelle auf. Bauen Sie anschließend die benötigte Materialstärke in einer etwas zu dicken Schicht auf, die Ihnen erlaubt auf die benötigte Kontur runterzuschleifen. Die Reparatur wird die Farbe kontinuierlich von Lavender auf Mintgrün verändern, und ist dann schleifbereit. Notiz: Nicht auf neuen oder unzureichend ausgehärteten Lacken einsetzen. Vermeiden Sie einen exzessiven Schichtaufbau.																		
<b>SCHLEIFEN / NACHBERARBEITUNG</b>	Schleifen Sie die Konturen mit Korn P180 Schleifpapier. Den abschließenden Feinschliff können Sie mit Korn P180 - P320 durchführen. Danach 2K Polyester, 2K PUR, 2K Epoxy oder 1K Grundierfüller nach Anweisungen des Herstellers verwenden.																		
<b>TECHNISCHE DATEN</b>	<table border="1"><tr><td><b>Farbe</b></td><td>Lavender zu Mintgrün</td></tr><tr><td><b>Aggregatzustand</b></td><td>flüssig</td></tr><tr><td><b>Löslichkeit</b></td><td>unlöslich in Kalt- und Warmwasser</td></tr><tr><td><b>Verarbeitungszeit</b></td><td>2,5 bis 4,5 Minuten</td></tr><tr><td><b>Trocken schleifbar nach</b></td><td>14 bis 18 Minuten</td></tr><tr><td><b>Korrosionsschutz</b></td><td>500 Stunden Salzsprühnebeltest (Harshaw)</td></tr><tr><td><b>max. Schichtstärke</b></td><td>3 mm (geschliffen)</td></tr><tr><td><b>Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen</b></td><td>Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich</td></tr><tr><td><b>VOC Gehalt</b></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. 22 °C und 75 % rel. F. durchgeführt, wenn nicht abweichend angegeben.</p>	<b>Farbe</b>	Lavender zu Mintgrün	<b>Aggregatzustand</b>	flüssig	<b>Löslichkeit</b>	unlöslich in Kalt- und Warmwasser	<b>Verarbeitungszeit</b>	2,5 bis 4,5 Minuten	<b>Trocken schleifbar nach</b>	14 bis 18 Minuten	<b>Korrosionsschutz</b>	500 Stunden Salzsprühnebeltest (Harshaw)	<b>max. Schichtstärke</b>	3 mm (geschliffen)	<b>Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen</b>	Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich	<b>VOC Gehalt</b>	EU-Grenzwert für flüchtige organische Verbindungen: 250 g/l (2007) Dieses Produkt enthält max. 42 g/l VOC.
<b>Farbe</b>	Lavender zu Mintgrün																		
<b>Aggregatzustand</b>	flüssig																		
<b>Löslichkeit</b>	unlöslich in Kalt- und Warmwasser																		
<b>Verarbeitungszeit</b>	2,5 bis 4,5 Minuten																		
<b>Trocken schleifbar nach</b>	14 bis 18 Minuten																		
<b>Korrosionsschutz</b>	500 Stunden Salzsprühnebeltest (Harshaw)																		
<b>max. Schichtstärke</b>	3 mm (geschliffen)																		
<b>Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen</b>	Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich																		
<b>VOC Gehalt</b>	EU-Grenzwert für flüchtige organische Verbindungen: 250 g/l (2007) Dieses Produkt enthält max. 42 g/l VOC.																		
<b>HALTBARKEIT</b>	<b>Mindesthaltbarkeit: 18 Monate ab Produktionsdatum</b> 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																		
<b>LAGERUNG</b>	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.																		
<b>SICHERHEITS-HINWEISE</b>	Lesen Sie unbedingt vor Verwendung der EVERCOAT-Produkte alle Anweisungen und Warnhinweise. Sicherheitsdatenblätter zu allen Materialien sind online unter <a href="https://twevercoat-sds.thewerco.com/">https://twevercoat-sds.thewerco.com/</a> .																		

# EVERCOAT



Offizieller  
Vertriebspartner für  
Europa

**INDASA Schleifmittel GmbH**

info@indasa.de

www.indasa-abrasives.com

Ihr Evercoat Partner: