

EVERGLASS® MULTI-FIBER



EVERGLASS kurzfasriger glasfaserverstärkter Spachtel



Einzigtiger Polyester-Reparaturspachtel mit Kevlar®

Kurze und lange Glasfasern

Überlegene Stabilität

Festigkeit und Haftung

Wasserbeständig

EVERGLASS, der kurzfasrige glasfaserverstärkte Polyester-Reparaturspachtel mit Kevlar®, bietet hervorragende Haftungseigenschaften, einfache Schleifbarkeit, strukturelle Verstärkung bei tiefer bis mittlerer Füllkraft, und ist wasserbeständig.

EVERGLASS®
104622 – 3L

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

EVERGLASS Multi-Fiber®

EVERGLASS kurzfasriger glasfaserverstärkter Spachtel

Edition date: SP04.00596 Rev. 01 | Page 1/2

BESCHREIBUNG UND ANWENDUNG	VERARBEITUNG NUR DURCH FACHPERSONAL Der glasfaserverstärkte Polyester-Reparaturspachtel mit Kevlar® dient zur Reparatur von Metall oder zur Nachbearbeitung von Schweißnähten, bei Roststellen, und zur Reparatur vom Löchern in Verbundwerkstoffen wie SMC, Glasfaser und zerbrochenem Fiberglas.																		
UNTERGRÜNDE	Stahl, galvanisierter Stahl, Aluminium SMC Verbundwerkstoff, Glasfaser und die meisten Hartkunststoffe																		
VORBEREITUNG	Den gesamten Reparaturbereich vor dem Schleifen gründlich reinigen, um sämtliche Schmutz-, Öl- und Wachsrückstände zu entfernen. Die Reparaturstelle mit Korn P40 - P80 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. Halten Sie den Reparaturbereich möglichst klein.																		
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	Bauen Sie die benötigte Materialstärke schichtweise mit festem Druck auf. Nicht das gesamte Material in einer Schicht auftragen.																		
SCHLEIFEN / NACHBERARBEITUNG	Schleifen Sie den Spachtel mit Korn P80. Tragen Sie wenn nötig weitere Schichten auf, oder nutzen Sie einen anderen Evercoat Leichtgewichts- oder Universalspachtel um die Reparatur abzuschließen.-																		
TECHNISCHE DATEN	<table border="1"> <tr> <td>Farbe</td> <td>Dunkelgrün</td> </tr> <tr> <td>Aggregatzustand</td> <td>pastös</td> </tr> <tr> <td>Löslichkeit</td> <td>unlöslich in Kalt- und Warmwasser</td> </tr> <tr> <td>Verarbeitungszeit</td> <td>5 - 6 Minuten</td> </tr> <tr> <td>Trocken schleifbar nach</td> <td>10 - 15 Minuten</td> </tr> <tr> <td>Korrosionsschutz</td> <td>500 Stunden Salzsprühnebeltest (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 Gehalt</td> <td>U-Grenzwert für flüchtige organische Verbindungen: 250 g/l (2007) Dieses Produkt enthält max. 42 g/l VOC.</td> </tr> </table>	Farbe	Dunkelgrün	Aggregatzustand	pastös	Löslichkeit	unlöslich in Kalt- und Warmwasser	Verarbeitungszeit	5 - 6 Minuten	Trocken schleifbar nach	10 - 15 Minuten	Korrosionsschutz	500 Stunden Salzsprühnebeltest (Harshaw)	Max. Schichtstärke	6 mm (geschliffen)	Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen	Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich	VOC Gehalt	U-Grenzwert für flüchtige organische Verbindungen: 250 g/l (2007) Dieses Produkt enthält max. 42 g/l VOC.
Farbe	Dunkelgrün																		
Aggregatzustand	pastös																		
Löslichkeit	unlöslich in Kalt- und Warmwasser																		
Verarbeitungszeit	5 - 6 Minuten																		
Trocken schleifbar nach	10 - 15 Minuten																		
Korrosionsschutz	500 Stunden Salzsprühnebeltest (Harshaw)																		
Max. Schichtstärke	6 mm (geschliffen)																		
Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen	Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich																		
VOC Gehalt	U-Grenzwert für flüchtige organische Verbindungen: 250 g/l (2007) Dieses Produkt enthält max. 42 g/l VOC.																		
HALTBARKEIT	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.																		
LAGERUNG	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																		
SICHERHEITS-HINWEISE	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:

