

# EVERCOAT®

SOLUCIONES  
INNOVADORAS QUE  
FUNCIONAN.



## FIBER TECH™



### Fibra de poliéster reforzado con fibra de kevlar®

+

**Fibra de poliéster reforzado con fibra de kevlar®**

**Extremadamente fuerte gracias al kevlar®**

**Aplicación suave y fácil gracias a las fibras de alta tecnología de hilo corto y largo**

**Cualidades de adhesión excepcionales**

**Lijado fácil**

Fiber Tech una fibra de poliéster reforzado con fibra con Kevlar® que es fácil de usar sin comprometer la resistencia. Fiber Tech combina idealmente las ventajas de diferentes tecnologías de fibra de vidrio. Las hebras cortas de alta tecnología permiten una aplicación suave y uniforme, comparable a un relleno normal del cuerpo de poliéster. La adición del Kevlar® añade una increíble estabilidad y resistencia.

Estas características especiales hacen que el producto sea la opción ideal para la reparación de piezas automotrices como guardabarros, delantales delanteros, spoilers y faldas laterales, etc.

Gracias a la tecnología ZNX-7 Fiber Tech ofrece una excelente adhesión al aluminio. SMC, así como todos los sustratos metálicos.

La alta densidad y resistencia del producto evita grietas sobre el cordón de soldadura y enmascara eficazmente el área de reparación.

FIBER TECH™  
# 104116 – 814g

***Pruébalo usted mismo y experimente las muchas ventajas que aporta a su proceso de reparación.***

# FICHA DE DATOS TÉCNICOS

# EVERCOAT®

## FIBER TECH™

Fibra de poliéster reforzado con fibra con Kevlar®

Edition date: SP04.00578 - Rev.01 | Page 1/2

<b>DESCRIPCIÓN Y APLICACIÓN</b>	<b>SÓLO PARA USO PROFESIONAL</b> Fibra de poliéster reforzado con fibra FIBER TECH con Kevlar para la reparación y llenado de piezas de la carrocería como guardabarros, protectores delanteros, compartimentos del motor, alerones y faldas laterales y la cubierta de costuras de soldadura.																		
<b>SUSTRATOS</b>	Adhesión excepcional a una variedad de sustratos desgastados incluyendo; Pintura y barniz de fábrica, acero, acero galvanizado, acero recubierto de zinc, aluminio, plásticos compuestos, plásticos duros, SMC, relleno de poliéster.																		
<b>PREPARACIÓN</b>	Antes de lijar, limpie a fondo el área a reparar eliminando todos los restos de suciedad, aceite y residuos de cera. Lije el área de reparación P40-P80. Retire el polvo. El área a reparar debe estar completamente seca antes de la aplicación del producto.																		
<b>MEZCLA</b>	La relación de mezcla es del 2% en peso. Coloque la cantidad necesaria de endurecedor en una placa de mezcla, sin grasa y agregue el endurecedor del 2% requerido. Consulte la ilustración de la tapa del producto para obtener una guía óptica para garantizar la relación correcta. Mezclar a fondo el material a un color consistente, homogéneo, para obtener un color uniforme. Utilice únicamente el endurecedor EVERCOAT suministrado.																		
<b>APLICACIÓN</b>	En primer lugar, aplicar una capa muy fina de material mezclado con presión firme en el área de reparación. Esto promueve una aplicación óptima, libre de agujeros y una excelente adherencia. Aumente la profundidad de reparación deseada aplicando capas de producto. No aplicar sobre superficies no completamente curadas. Antes de terminar dejar curar completamente.																		
<b>LIJADO / ACABADO</b>	Después de 15-20 minutos el proceso de lijado puede comenzar. La superficie inicial se puede lijar con grano P80.																		
<b>DATOS TÉCNICOS</b>	<table border="1"><tr><td><b>Color</b></td><td>Magenta</td></tr><tr><td><b>Estado físico</b></td><td>Líquido</td></tr><tr><td><b>Solubilidad</b></td><td>Líquido</td></tr><tr><td><b>Tiempo de trabajo</b></td><td>3-5 minutos</td></tr><tr><td><b>Tiempo de secado al lijado</b></td><td>15-20 minutos</td></tr><tr><td><b>Protección contra la corrosión</b></td><td>500 horas de pulverización de sal (Harshaw)</td></tr><tr><td><b>Construcción máxima</b></td><td>6 mm (lijado)</td></tr><tr><td><b>Ingredientes y precauciones</b></td><td>Ficha de datos de seguridad (MSDS) disponible bajo petición</td></tr><tr><td><b>VOC</b></td><td>Límite de la UE para compuestos orgánicos volátiles: 250 g/l (2007) Este producto contiene un máximo de 98 g/l de VOC.</td></tr></table> <p>Las propiedades son valores típicos y no deben considerarse como especificaciones técnicas de ventas. La prueba física se realizó a una temperatura relativa de aproximadamente 25°C y un 75 % a menos que se especifique lo contrario.</p>	<b>Color</b>	Magenta	<b>Estado físico</b>	Líquido	<b>Solubilidad</b>	Líquido	<b>Tiempo de trabajo</b>	3-5 minutos	<b>Tiempo de secado al lijado</b>	15-20 minutos	<b>Protección contra la corrosión</b>	500 horas de pulverización de sal (Harshaw)	<b>Construcción máxima</b>	6 mm (lijado)	<b>Ingredientes y precauciones</b>	Ficha de datos de seguridad (MSDS) disponible bajo petición	<b>VOC</b>	Límite de la UE para compuestos orgánicos volátiles: 250 g/l (2007) Este producto contiene un máximo de 98 g/l de VOC.
<b>Color</b>	Magenta																		
<b>Estado físico</b>	Líquido																		
<b>Solubilidad</b>	Líquido																		
<b>Tiempo de trabajo</b>	3-5 minutos																		
<b>Tiempo de secado al lijado</b>	15-20 minutos																		
<b>Protección contra la corrosión</b>	500 horas de pulverización de sal (Harshaw)																		
<b>Construcción máxima</b>	6 mm (lijado)																		
<b>Ingredientes y precauciones</b>	Ficha de datos de seguridad (MSDS) disponible bajo petición																		
<b>VOC</b>	Límite de la UE para compuestos orgánicos volátiles: 250 g/l (2007) Este producto contiene un máximo de 98 g/l de VOC.																		
<b>ESTABILIDAD</b>	<b>Fecha de consumo preferente: 18 meses a partir de la fecha de fabricación</b> La fecha de fabricación está dentro del número de identificación por lotes en la parte inferior de la lata o en la etiqueta. La identificación por lotes se compone de la siguiente manera: 8 10 233 8 año 2018   10o mes octubre   233 - Número de lote en ejecución																		
<b>ALMACENAMIENTO</b>	De acuerdo con los requisitos de las regulaciones locales. Observe las declaraciones de precaución dadas en la etiqueta. Temperatura máxima de almacenamiento 25 °C. Almacenar en un lugar fresco y bien ventilado lejos de materiales incompatibles y fuentes de ignición. Mantener alejado de agentes oxidantes, álcalis fuertes y ácidos. Está prohibido fumar en las inmediaciones. Evitar el acceso no autorizado. Los recipientes abiertos deben cerrarse con cuidado y firmemente. Manténgase en posición vertical para evitar fugas. No vacíe en los desagües. No devuelva material mezclado al contenedor original.																		
<b>INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD</b>	Asegúrese de leer todas las instrucciones y advertencias antes de usar los productos EVERCOAT. Las hojas de datos de seguridad para todos los materiales están disponibles en línea en <a href="https://itwevercoat-sds.thewerco.com">https://itwevercoat-sds.thewerco.com</a> .																		

## EVERCOAT®



Distribuidor Oficial  
para Europa

Su socio EVERCOAT:

**INDASA- IND. ABRASIVOS ESPAÑA, S.A.U**

Ctra. Santiga, 100-108, naves 21 a 24  
Pol. Ind. Els Pinetons  
Apartado de correos 104  
08291 Ripollet, Barcelona