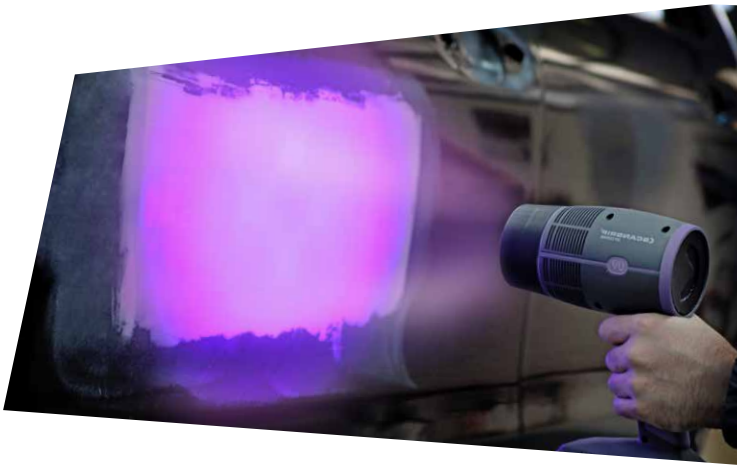
EVERCOAT®

SOLUCIONES INNOVADORAS QUE FUNCIONAN.

OPTEX® LIGHT SPEED™

Masilla Premium de Curado UV Pendiente de Patente



+

- **Curado dual: curado por LED UV y/o catalización tradicional**
- **Listo para lijar en sólo 3 minutos cuando se cura con lámpara LED UV (i)**
- **Utiliza tecnología de cambio de color pendiente de patente**
- **Se aplica fácilmente y prácticamente elimina los microporos**
- **Excelente lijado gracias a la tecnología ECORESIN™.**
- **Resistencia a la corrosión en prueba de 500 horas (ASTM B117)**

OPTEX® LIGHT SPEED™ PREMIUM FILLER

101490 - 3 Liter

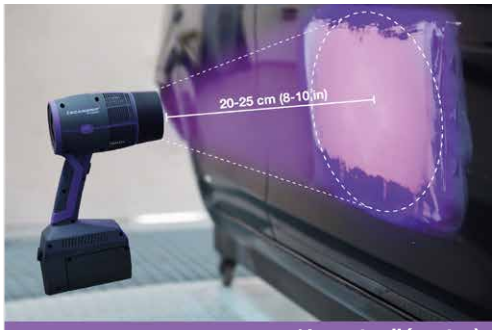
OPTEX® Light Speed™ Premium Filler es una masilla de doble curado para carrocerías. Sus excelentes cualidades de lijado son el resultado de la patente Ecoresin™. OPTEX® Light Speed™ Premium Filler utiliza una nueva tecnología de cambio de color pendiente de patente de rosa a un gris-verde claro, y se puede acelerar para curar en 3 minutos (i).
Su fórmula no se descuelga tiene excelentes propiedades de relleno, al tiempo que elimina la necesidad de masilla de acabado.

(i) Todas las pruebas se realizaron utilizando un SCANGRIP® UV-GUN

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

FICHA DE DATOS TÉCNICOS

OPTEX® Light Speed™ Premium Filler
Masilla Premium de Curado UV Pendiente de Patente

DESCRIPCIÓN Y APLICACIÓN	**SÓLO PARA USO PROFESIONAL** OPTEX® Light Speed™ Premium Filler es una masilla de doble curado para carrocerías. Sus excelentes cualidades de lijado son el resultado de la Ecoresin™ patentada. OPTEX® Light Speed™ Premium Filler utiliza una nueva tecnología de cambio de color pendiente de patente de rosa a un gris-verde claro, y puede ser acelerado para curar en 3 minutos (i). Su fórmula que no se descuelga tiene excelentes propiedades de relleno, a la vez que elimina la necesidad de masilla de acabado.
SUSTRATOS	Acero, acero inoxidable, SMC, fibra de vidrio, acero galvanizado, aluminio, pintura OEM lijada y soldadura de bronce al silicio. NOTA: Para reparaciones estructurales propensas a altos grados de tensión y flexibilidad, utilice una masilla reforzada con fibra como Everglass® o Fiber Tech®.
PREPARACIÓN	Limpie y desengrase todo el panel a reparar con agua y jabón, seguido de un disolvente de limpieza suave. Seque bien la superficie antes de repararla. Mantener el área de reparación lo más pequeña posible. Utilizar papel de lija P80-P180 para quitar la pintura y afinar con P180-P220. NOTA: Las reparaciones más pequeñas en pintura OEM pueden prepararse con P220
MEZCLA	La proporción de mezcla es del 2% en peso. Coloque la cantidad necesaria de endurecedor en una tabla de mezcla limpia y sin grasa y añada el 2% de endurecedor necesario. Consulte la ilustración de la tapa del producto como guía óptica para asegurar la proporción correcta. Mezcle bien hasta obtener un color uniforme. Usar sólo con el endurecedor en crema azul EVERCOAT.
APLICACIÓN	Aplicar en capas con una presión firme y uniforme. No aplicar todo a la vez. **FOTOPOLIMERIZACIÓN UV** **Reparación regular:** Aplicar la luz UV (i) a una distancia de 20 - 25 cm (8 - 10 pulgadas) durante 3 minutos, a un espesor máximo de 6 mm (250 mils) Diámetro del área de aplicación - 25 cm **Reparación puntual:** Aplique luz UV (i) a una distancia de 12 - 13 cm (5 pulgadas) durante 2 minutos, a una profundidad máxima de 5 mm (200 mils). Diámetro del área de aplicación - 13 cm Reparación puntual **- 13 cm (área de diámetro)**  Reparación regular **- 25 cm (área de diámetro)** **NOTA:** No curar a distancias inferiores a 12 cm ni superiores a 25 cm **NOTA Utilice una lámpara LED UV-A con una longitud de onda de 395 nm y una irradiancia mínima de 30 mW/cm2 para un curado adecuado.** **(i) Todas las pruebas se realizaron con una SCANGRIP® UV-GUN** La reparación cambiará rápidamente de rosa a un gris verdoso claro una vez expuesta a la luz de curado LED UV. Deje la distancia de exposición recomendada y el tiempo para curar adecuadamente a través de toda la reparación, la reacción se lleva a cabo desde la parte superior hasta las capas inferiores. **INFORMACIÓN DE SEGURIDAD IMPORTANTE. El uso de equipo no recomendado por el fabricante o contrario a las instrucciones puede causar una condición insegura.** **LEA Y SIGA TODAS LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD con el fabricante del equipo de curado UV/LED** **Sin curado por luz UV** Deje transcurrir de 30 a 40 minutos para el curado. La reparación cambiará gradualmente de color de rosa a un gris verdoso claro, indicando que la reparación está seca y lista para lijar.
ACABADO	Lijar con grano P80 - P220. Si es necesario, vuelva a aplicar para rellenar cualquier agujero o punto bajo. Siga los procedimientos y tiempos de curado indicados anteriormente y, a continuación, lije con P220. *Dejar un mínimo de 45 minutos de lijado sobre las soldaduras de bronce al silicio si no se ha curado con lámpara LED UV (i). **NOTA:** Para un rendimiento óptimo aplique 440 Express antes de aplicar la imprimación de superficie.

DATOS TÉCNICOS	**Color**	Rosa
	Estado físico	Pasta
	Tiempo de mezcla	5-6 minutos
	Tiempo de secado	30-40 min sin lámpara LED UV 3-4 minutos con lámpara LED UV (i)
	Protección anticorrosión	500 horas de prueba de pulverización de sal (ASTM B117)
	Construcción máxima	6 mm (lijado)
	Ingredientes y precauciones	Ficha de datos de seguridad (MSDS) disponible previa solicitud
	Densidad relativa	Consulte la sección 9 de los Datos de seguridad
	VOC	Consulte la sección 9 de los Datos de seguridad
ESTABILIDAD	Las propiedades son valores típicos y no deben considerarse especificaciones técnicas de venta. La prueba física se realizó a unos 22 °C y un 75 % de humedad relativa, a menos que se especifique lo contrario.	
ALMACENAMIENTO	**Mantenga la lata cerrada y guárdela en un lugar fresco y seco** Fecha de consumo preferente: 18 meses a partir de la fecha de fabricación. La fecha de fabricación figura en el número de identificación del lote en la parte inferior de la lata o en la etiqueta. La identificación del lote se compone de la siguiente manera: 24 10 001320 24 = año 2024 | 10 = mes de octubre | 001320 = número de lote en ejecución	
INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD	De acuerdo con los requisitos de la normativa local. Observar las precauciones indicadas 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 y ácidos fuertes. Está prohibido fumar en las inmediaciones. Evitar el acceso no autorizado. Los recipientes abiertos deben cerrarse con cuidado y herméticamente. Mantener en posición vertical para evitar fugas. No vaciar en desagües. No devuelva el material mezclado al recipiente original. Asegúrese de leer todas las instrucciones y advertencias antes de usar los productos EVERCOAT. Las fichas de datos de seguridad de todos los materiales están disponibles en línea en **https://itwevercoat-sds.thewercs.com/**.	

Distribuidor Oficial para Europa

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

Su socio EVERCOAT: