

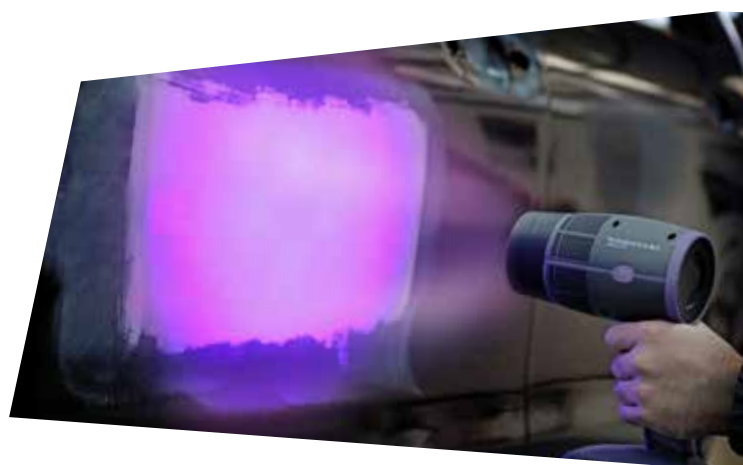
EVERCOAT®

INNOVATIVE SOLUTIONS
THAT PERFORM.

OPTEX LIGHT SPEED™



*Stucco premium ad
essiccazione UV**



+

Doppia essiccazione: tramite lampada UV o con essiccazione tradizionale

Pronto per la carteggiatura in soli 3 minuti, se essiccato con lampada UV (i)

Utilizza una tecnologia a cambio colore*

Facile applicazione, elimina rapidamente i microfori

Eccellenti proprietà di carteggiatura grazie alla tecnologia ECORESIN™

Resistenza alla corrosione testata su 500 ore (ASTM B117)

OPTEX® LIGHT SPEED™ PREMIUM FILLER

101490 - 3 Liter

OPTEX® Light Speed™ Premium Filler è uno stucco con doppia modalità di essiccazione.

Le sue eccellenti qualità di carteggiatura sono il risultato del brevetto Ecoresin™.

OPTEX® Light Speed™ Premium Filler utilizza una nuova tecnologia a cambio colore (in attesa di brevetto) con transizione di colore da rosa a grigio chiaro/verde e con essiccazione accelerata (3 minuti).

Grazie alla sua formula anti-colatura, OPTEX® Light Speed™ Premium Filler ha eccellenti proprietà di riempimento e non necessita di uno stucco di finitura.

* in fase di brevetto

(i) I test sono stati condotti utilizzando lampade SCANGRIP® UV-GUN

**Provalo tu stesso e
verifica gli enormi
vantaggi che apporta
al tuo processo di
riparazione!**

OPTEX® Light Speed™ Premium Filler

Stucco premium ad essiccazione UV in attesa di brevetto

Edition: SP04.00707 - Rev.01 | Page 2/3

<p>DESCRIZIONE ED APPLICAZIONI</p>	<p>ESCLUSIVAMENTE PER USO PROFESSIONALE</p> <p>OPTEX® Light Speed™ Premium Filler è uno stucco con doppia modalità di essiccazione. Le sue eccellenti qualità di carteggiatura sono il risultato del brevetto Ecoresin™.</p> <p>OPTEX® Light Speed™ Premium Filler utilizza una nuova tecnologia a cambio colore* con transizione di colore da rosa a grigio chiaro/verde e con essiccazione accelerata (3 minuti) (i). Grazie alla sua formula anti-colatura, OPTEX® Light Speed™ Premium Filler ha eccellenti proprietà di riempimento e non necessita di uno stucco di finitura.</p>
<p>SUPERFICI</p>	<p>Acciaio grezzo, acciaio inossidabile, SMC, fibra di vetro, acciaio zincato, alluminio, vernici OEM e saldature in bronzo silicio</p> <p>NOTA: Per riparazioni di strutture flessibili, soggette ad alti livelli di stress, utilizzare uno stucco a fibre rinforzate come Everglass® or Fiber Tech®.</p>
<p>PREPARAZIONE</p>	<p>Pulire e sgrassare l'intero pannello con acqua e sapone. Applicare quindi un solvente di pulizia non aggressivo. Asciugare accuratamente la superficie prima della riparazione. Mantenere l'area di riparazione più contenuta possibile. Carteggiare con la grana P80 e P180 per rimuovere la vernice. Seguire con le grane P180 e P220.</p> <p>NOTA: Per piccole riparazioni su vernici OEM è possibile carteggiare con la P220</p>
<p>MIXING</p>	<p>Rapporto di miscelazione: 2% del peso. Versare la quantità necessaria di prodotto su una tavola di miscelazione pulita e aggiungere il catalizzatore al 2% del peso. Fare riferimento all'illustrazione sul tappo del prodotto per assicurare, anche visivamente, un corretto rapporto di miscelazione. Mischiare il materiale fino ad ottenere una massa omogenea di colore uniforme. Utilizzare unicamente il catalizzatore EVERCOAT blue cream hardener.</p>
<p>APPLICAZIONE</p>	<p>Applicare in strati utilizzando una pressione ferma. Non applicare tutto il prodotto in un'unica soluzione.</p> <p>ESSICCAZIONE A RAGGI UV</p> <p>Riparazioni comuni: Esporre a luce UV (i) ad una distanza di 20 - 25 cm per 3 minuti, spessore massimo 6 mm Diametro dell'area di applicazione: 25 cm</p> <p>Spot Repair: Esporre a luce UV (i) ad una distanza di 12 - 13 cm per 2 minuti, spessore massimo 5 mm Diametro dell'area di applicazione: 13 cm</p> <div data-bbox="531 1149 1018 1464"> </div> <div data-bbox="1026 1149 1524 1464"> </div> <p>Spot Repair - 13 cm (Diameter area) Regular Repair - 25 cm (Diameter area)</p> <p>NOTA: In fase di essiccazione, la distanza non deve scendere sotto i 12 cm e non deve superare i 25 cm</p> <p>NOTA: Per un uso appropriato, utilizzare una lampada a raggi UV-A LED a lunghezza d'onda di 395 nm e minimo irraggiamento di 30 mW/cm2 (i) Tutti i test sono stati condotti utilizzando una SCANGRIP® UV-GUN</p> <p>A seguito di esposizione a raggi UV, l'area di riparazione cambierà velocemente colore, passando da rosa a grigio chiaro/verde. Mantenere la distanza e le tempistiche raccomandate per ottenere un'essiccazione omogenea su tutti gli strati. Il processo di essiccazione si propaga infatti dagli strati più alti a quelli più bassi.</p> <p>IMPORTANTI INFORMAZIONI DI SICUREZZA. L'utilizzo di strumenti non raccomandati dal produttore o contrari alle istruzioni, possono causare rischi per la sicurezza. LEGGI E SEGUI TUTTE LE ISTRUZIONI DI SICUREZZA riportate dal produttore della strumentazione UV/LED</p> <p>Essiccazione senza luce UV Lasciare asciugare per 30 - 40 minuti. L'area di riparazione cambierà gradualmente colore da rosa a grigio chiaro/verde indicando che la superficie è asciutta e pronta per essere carteggiata *.</p>

* in fase di brevetto

FINITURA	<p>Carteggiare con la grana P80-P220 Se necessario, applicare nuovamente per coprire le microforature. Seguire le procedure ed i tempi di essiccazione già descritti, carteggiare quindi con la P220. *Nel caso di saldature in bronzo silicio, se non si utilizza la lampada UV LED, lasciare essiccare almeno 45 minuti prima di procedere alla carteggiatura (i)</p> <p>NOTA: Per ottenere le migliori performance utilizzare il 440 Express prima di applicare il fondo.</p>																		
TECHNICAL DATA	<table border="1"> <tr> <td>Colore</td> <td>Rosa</td> </tr> <tr> <td>Stato fisico</td> <td>Pasta</td> </tr> <tr> <td>Tempo di lavorazione</td> <td>5 - 6 minuti</td> </tr> <tr> <td>Tempo di essiccazione</td> <td>30 - 40 min. Essiccazione senza lampade UV LED 3 - 4 minuti con lampade UV LED (i)</td> </tr> <tr> <td>Resistenza alla corrosione</td> <td>500 ore in nebbia salina (ASTM B117)</td> </tr> <tr> <td>Spessore massimo</td> <td>6 mm (carteggiato)</td> </tr> <tr> <td>Composizione e avvertenze</td> <td>Scheda di sicurezza (MSDS) disponibile su richiesta</td> </tr> <tr> <td>Densità relativa</td> <td>Consultare la sezione 9 della scheda di sicurezza</td> </tr> <tr> <td>VOC</td> <td>Consultare la sezione 9 della scheda di sicurezza</td> </tr> </table>	Colore	Rosa	Stato fisico	Pasta	Tempo di lavorazione	5 - 6 minuti	Tempo di essiccazione	30 - 40 min. Essiccazione senza lampade UV LED 3 - 4 minuti con lampade UV LED (i)	Resistenza alla corrosione	500 ore in nebbia salina (ASTM B117)	Spessore massimo	6 mm (carteggiato)	Composizione e avvertenze	Scheda di sicurezza (MSDS) disponibile su richiesta	Densità relativa	Consultare la sezione 9 della scheda di sicurezza	VOC	Consultare la sezione 9 della scheda di sicurezza
Colore	Rosa																		
Stato fisico	Pasta																		
Tempo di lavorazione	5 - 6 minuti																		
Tempo di essiccazione	30 - 40 min. Essiccazione senza lampade UV LED 3 - 4 minuti con lampade UV LED (i)																		
Resistenza alla corrosione	500 ore in nebbia salina (ASTM B117)																		
Spessore massimo	6 mm (carteggiato)																		
Composizione e avvertenze	Scheda di sicurezza (MSDS) disponibile su richiesta																		
Densità relativa	Consultare la sezione 9 della scheda di sicurezza																		
VOC	Consultare la sezione 9 della scheda di sicurezza																		
STABILITÀ	<p>Queste proprietà sono valori tipici e non si devono considerare come specifiche di vendita. Le prove fisiche vengono effettuate a circa 22° e a 75% di umidità, se non diversamente specificato.</p>																		
IMMAGAZZINAMENTO	<p>Mantenere la latta chiusa conservandola in un luogo fresco e asciutto. Data di scadenza: 18 mesi dalla data di produzione. La data di produzione è leggibile nel numero di identificazione del lotto apposto sulla confezione o sull'etichetta. Il numero di identificazione lotto è composto come segue: 8 10 233 8 = anno 2018 10 = mese Ottobre 233 = numero lotto</p>																		
ISTRUZIONI DI SICUREZZA	<p>Conservare secondo le norme locali in vigore. Rispettare le avvertenze riportate sull'etichetta. Non conservare a temperature superiori a 25° C. Conservare in un luogo fresco e ben ventilato lontano da materiali incompatibili e fonti di calore. Tenere lontano da: agenti ossidanti, alcali aggressivi e acidi. Non fumare. Impedire l'accesso non autorizzato. I contenitori aperti devono essere attentamente risigillati e tenuti in posizione verticale per impedire perdite.</p> <p>Non smaltire nella rete fognaria. Non riporre mai il prodotto mescolato nel contenitore originale.</p> <p>Leggere tutte le istruzioni e le avvertenze prima di usare i prodotti Evercoat. Le schede tecniche sulla sicurezza dei materiali sono disponibili on line visitando il sito https://itwevercoat-sds.thewerco.com/</p>																		



Partner ufficiale
Europeo

INDASA ITALIA S.R.L.

info@indasaitalia.it
www.indasaitalia.it

Il tuo partner EVERCOAT:

