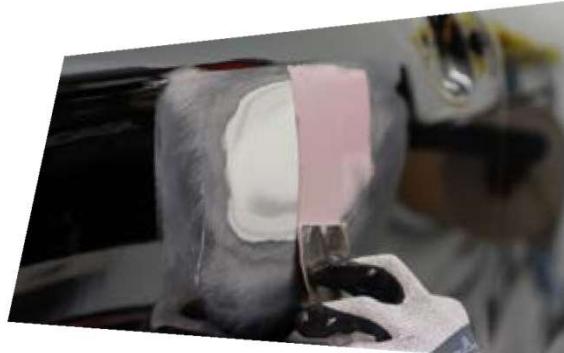




METAL GLAZE
OPTEX
COLOR-CHANGING TECHNOLOGY



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 unübertroffen gute Haftung und Schleifbarkeit. METAL GLAZE OPTEX verfügt zudem über die Color Change Farbveränderungstechnologie 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

BESCHREIBUNG UND ANWENDUNG	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 Farbveränderungstechnologie und ändert die Farbe von Lavender zu einem Mintgrün.																				
UNTERGRÜNDE	Geschliffener Polyester Spachtel, Stahl, Aluminium, Glasfaser, KTL Beschichtung, Silicon Bronze Schweißnähte, geschliffene OEM Lacke, galvanisierter Stahl, SMC Verbundwerkstoff, Edelstahl, ausgehärterter geschliffener 2K Füller, harte und semiharte Duroplast-Kunststoffe.																				
VORBEREITUNG	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.																				
ANMISCHEN	Das Mischungsverhältnis ist 2 %. Geben Sie die erforderliche Menge Spachtelmasse auf ein sauberes, fettfreies Mischbrett und fügen Sie die 2 % Härtner 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-Härtner verwenden!																				
AUFTRAGEN	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 ausgehärterten Lacken einsetzen. Vermeiden Sie einen exzessiven Schichtaufbau.																				
SCHLEIFEN / NACHBERARBEITUNG	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.																				
TECHNISCHE DATEN	<table border="1"><tr><td>Farbe</td><td>Lavender zu Mintgrün</td></tr><tr><td>Aggregatzustand</td><td>flüssig</td></tr><tr><td>Löslichkeit</td><td>unlöslich in Kalt- und Warmwasser</td></tr><tr><td>Verarbeitungszeit</td><td>2,5 bis 4,5 Minuten</td></tr><tr><td>Trocken schleifbar nach</td><td>14 bis 18 Minuten</td></tr><tr><td>Korrosionsschutz</td><td>500 Stunden Salzsprühnebeltest (Harshaw)</td></tr><tr><td>max. Schichtstärke</td><td>3 mm (geschliffen)</td></tr><tr><td>Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen</td><td>Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich</td></tr><tr><td>VOC Gehalt</td><td>EU-Grenzwert für flüchtige organische Verbindungen: 250 g/l (2007) Dieses Produkt enthält max. 42 g/l VOC.</td></tr><tr><td colspan="2">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.</td></tr></table>	Farbe	Lavender zu Mintgrün	Aggregatzustand	flüssig	Löslichkeit	unlöslich in Kalt- und Warmwasser	Verarbeitungszeit	2,5 bis 4,5 Minuten	Trocken schleifbar nach	14 bis 18 Minuten	Korrosionsschutz	500 Stunden Salzsprühnebeltest (Harshaw)	max. Schichtstärke	3 mm (geschliffen)	Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen	Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich	VOC Gehalt	EU-Grenzwert für flüchtige organische Verbindungen: 250 g/l (2007) Dieses Produkt enthält max. 42 g/l VOC.	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.	
Farbe	Lavender zu Mintgrün																				
Aggregatzustand	flüssig																				
Löslichkeit	unlöslich in Kalt- und Warmwasser																				
Verarbeitungszeit	2,5 bis 4,5 Minuten																				
Trocken schleifbar nach	14 bis 18 Minuten																				
Korrosionsschutz	500 Stunden Salzsprühnebeltest (Harshaw)																				
max. Schichtstärke	3 mm (geschliffen)																				
Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen	Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich																				
VOC Gehalt	EU-Grenzwert für flüchtige organische Verbindungen: 250 g/l (2007) Dieses Produkt enthält max. 42 g/l VOC.																				
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.																					
HALTBARKEIT	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																				
LAGERUNG	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://iteweevercoat-sds.thewercs.com/ .																				

EVERCOAT



Offizieller
Vertriebspartner für
Europa

INDASA Schleifmittel GmbH

info@indasa.de

www.indasa-abrasives.com

Ihr Evercoat Partner: