

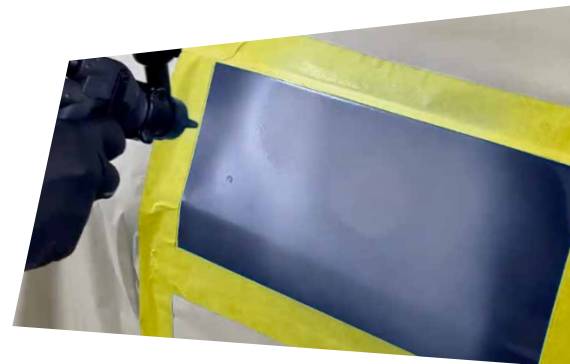
EVERCOAT®

INNOVATIVE UND
LEISTUNGSFÄHIGE
LÖSUNGEN

LIGHT SPEED™
UV-Füller



**Premium
UV-Füller**



1K, spritzfertig, ideal für den täglichen Einsatz

Ultraschnelle UV-Härtung in 5 Minuten (mit Lampe)

Bis zu 48 Stunden in der Spritzpistole stabil

Hoher Schichtaufbau (50–65 Mikron pro Schicht)

Hervorragend schleifbar

Branchenführendes Füll-, Verlauf- und Deckvermögen

Korrosionsbeständigkeit über 500 Stunden (ASTM B117)

LIGHT SPEED™ UV Cure High Build Premium Primer/Surfacer ist ein 1K, spritzfertiger, UV-härtender Hybrid-Polyester-Grundierfüller mit hohem Schichtaufbau. Er bietet ein außergewöhnliches Füllvermögen und besteht 500 Stunden im Salzsprühtest nach ASTM B117. Er ist kompatibel mit wasserbasierten Lacksystemen und VOC-konform. Für eine optimale Leistung müssen alle Untergründe vor dem Auftragen des Füllers ordnungsgemäß geschliffen und gereinigt werden.

Bitte beachten Sie die erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen und verwenden Sie die geeignete persönliche Schutzausrüstung (PSA) entsprechend den Empfehlungen für Ihre professionelle UV-Härtungslampe.

LIGHT SPEED™

UV Cure High Build | Premium Primer / Surfacer

101498 - 900 mL

**Testen Sie es selbst
und erleben Sie die
vielen Vorteile für Ihren
Reparaturprozess!**

BESCHREIBUNG UND ANWENDUNG	NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH LIGHT SPEED™ UV Cure High Build Premium Primer/Surfacer ist ein 1K, spritzfertiger, UV-härtender Hybrid-Polyester-Grundierfüller mit hohem Schichtaufbau. Er bietet ein außergewöhnliches Füllvermögen, besteht 500 Stunden im Salzsprühstest nach ASTM B117, ist mit wasserbasierten Lacksystemen kompatibel und VOC-konform. Für eine optimale Leistung müssen alle Untergründe vor dem Auftragen des Füllers ordnungsgemäß geschliffen und gereinigt werden.	
UNTERGRÜNDE	Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium, Fiberglas, SMC, geschliffene Spachtelmasse sowie geschliffene OEM-Lackierungen. Eine Epoxid-Vorbeschichtung ist NICHT erforderlich, wenn nach dem Schleifen eine Mindest-Trockenschichtdicke von 120 Mikron (4,5 mil) erhalten bleibt. ACHTUNG: Nicht auf selbststützende Primer, säurehaltige Beschichtungen oder nach Verwendung säurehaltiger Vorbereitungstücher auftragen, da diese Materialien den Härtingsprozess des Light Speed™ UV Cure Primer Surfacer beeinträchtigen können.	
VORBEREITUNG	Die Oberfläche muss sauber und frei von Schmutz, Öl, Fett und Wachs sein. - Zur Lösemittelreinigung von rohem, freiliegendem Fiberglas wird empfohlen, die freiliegenden Bereiche mit Aceton zu reinigen. - Reparaturstelle mit P80 schleifen und die Randzone mit P180 auslaufend verschleifen. - Vor dem Auftrag abschließend mit einem hochwertigen Wachs- und Fettentferner reinigen, um Schleifrückstände zu entfernen. - Kohlenstoffstahl und Aluminium unmittelbar nach dem Schleifen und Entstauben grundieren. Spachtelmasse - Spachtelmasse mit P180–P220 endschleifen. - Randbereich mit P220 auslaufend verschleifen. - Schleifstaubrückstände mit sauberer Druckluft entfernen.	
ANMISCHEN	LIGHT SPEED™ UV Cure High Build Primer/Surfacer ist spritzfertig. Eine Verdünnung ist nicht erforderlich. - Den Grundierfüller vor Gebrauch 2–3 Minuten gründlich schütteln. - Für optimale Ergebnisse einen Filter/Sieb verwenden und das Material anschließend in eine Spritzpistole mit undurchsichtigem oder schwarzem Becher füllen, um UV-Lichteinwirkung zu verhindern.	
ANWENDUNG	- 2–3 leichte bis mittlere nasse Spritzgänge aus einem Abstand von 20–25 cm (8–10 Zoll) auftragen. Zwischen den Spritzgängen jeweils 2–3 Minuten Abluftzeit einhalten. Der erste Spritzgang ist halbdurchsichtig. Die vollständige Deckung wird erst mit dem zweiten bis dritten Spritzgang erreicht. - Zwischen den Spritzgängen bzw. nach einer Standzeit von mehr als 30 Minuten leicht aufrühren bzw. aufschütteln. - Vor der Aushärtung mit einer professionellen UV-Härtungslampe 5 Minuten ablüften lassen. - Den Füller 5–6 Minuten mit einer professionellen UV-Härtungslampe bestrahlen. Empfohlene Lampenspezifikation: Wellenlänge: 395 nm, Mindestbestrahlungsstärke: 30 mW/cm² Um eine klebfreie Oberfläche zu erzielen, wird empfohlen, die UV-Härtungslampe in statischer Position zu verwenden und die Reparaturfläche nicht größer als die Ausleuchtfläche der UV-Härtungslampe zu wählen. HINWEIS: Nicht bei direkter Sonneneinstrahlung verwenden. Sonnenlicht nicht zum Aushärten dicker Schichten verwenden, da längere Belichtungszeiten erforderlich sein können.	
SCHLEIFEN / NACHBEARBEITUNG	Nach 5–6 Minuten UV-Bestrahlung ist das Material schleifbar. - Vor dem Schleifen 1–2 Minuten abkühlen lassen. - Vor der weiteren Beschichtung mit P220–P320 oder feinerem Schleifpapier schleifen. <i>Die Empfehlungen des Lackherstellers für die endgültige Schleifspezifikation sind zu beachten.</i>	
TECHNISCHE DATEN	Farbe	Graue Flüssigkeit
	Trockenschichtdicke (DFT)	50–65 Mikron (2,0–2,5 mil)
	Maximaler Schichtaufbau	200 Mikron (7,5 mil)
	Spritzpistoleneinstellung	1,2–1,4 mm Materialdüse
	Topfzeit	entfällt / nicht zutreffend
	Abluftzeit	2–3 Minuten zwischen den Spritzgängen
	UV-Härtung	5–6 Minuten Bestrahlung bei 20–25 cm (8–10 Zoll); nicht mit Sonnenlicht aushärten
	Überlackierfenster	Innerhalb von 7 Tagen oder vor der Beschichtung leicht anschleifen
	Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen	Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich
	Festkörpergehalt nach Gewicht	55–65 % im Lieferzustand 75–85 % nach UV-Härtung
	VOC	Siehe Abschnitt 9 des Sicherheitsdatenblatts
	Die angegebenen Eigenschaften sind typische Richtwerte und nicht als technische Verkaufsspezifikationen zu verstehen. Sofern nicht anders angegeben, wurden die physikalischen Prüfungen bei ca. 22°C und 75% relativer Luftfeuchtigkeit durchgeführt.	

TECHNICAL DATA SHEET

LIGHT SPEED™

UV Cure High Build | Premium Primer/Surfer

EVERCOAT®

Edition: SP04.01035- 04/26 - Rev.01 | Page 3/3

HALTBARKEIT	Mindesthaltbarkeit: 12 Monate ab Herstellungsdatum. Das Herstellungsdatum ist in der Chargenkennzeichnung auf der Unterseite der Dose oder auf dem Etikett enthalten. Die Chargenkennzeichnung ist wie folgt aufgebaut: 25 10 233 25 = Jahr 2025 10 = Monat Oktober 233 = fortlaufende Chargennummer
LAGERUNG	Bitte lesen Sie vor der Verwendung die vollständige Anleitung. Dieses Produkt enthält gefährliche Stoffe; deshalb ist stets geeignete persönliche Schutzausrüstung (PSA) zu verwenden. Die Sicherheitsdatenblätter (SDS) sowie die auf den Produktetiketten angegebenen Warnhinweise müssen sorgfältig gelesen werden. SDS und Produktetiketten informieren über mögliche Gesundheitsgefahren, geeignete technische Schutzmaßnahmen, persönliche Schutzausrüstung und die bei der Verwendung des Materials zu beachtenden Vorsichtsmaßnahmen. Kopien des SDS und der Produktetiketten sind auf Anfrage erhältlich. Wenden Sie sich bezüglich der Entsorgung nicht verwendeter Produkte an Ihre örtlich zuständige Umweltbehörde. Produkte niemals in den Abfluss entsorgen. Bei Exposition SOFORT EINE GIFTINFORMATIONSZENTRALE KONTAKTIEREN. DARF NICHT IN DIE HÄNDE VON KINDERN GELANGEN. Die in diesem technischen Datenblatt enthaltenen Angaben entsprechen nach bestem Wissen und Gewissen dem Kenntnisstand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung.
SICHERHEIT	Lesen Sie vor der Verwendung von Evercoat®-Produkten sämtliche Anweisungen und Warnhinweise. Sicherheitsdatenblätter finden Sie online unter https://itwevercoat-sds.thewerco.com/ . Gemischter Füller darf niemals in den Behälter zurückgegeben werden. HINWEIS: Dose stets geschlossen halten und an einem kühlen, trockenen Ort lagern.

Offizieller Vertriebspartner für die Schweiz

EVERCOAT®

GG

PREMIUM-LACKE

GG Premium-Lacke GmbH - info@premium-lacke.ch - www.premium-lacke.ch / +41 41 460 25 55