








Karta techniczna

COBRA

Dwuskładnikowa Poliuretanowa Powłoka Ochronna

WŁAŚCIWOŚCI	
<p>COBRA – produkt tworzący powłokę o drobnoziarnistej strukturze, odporną na zadrapania. Zabezpiecza przed benzyną, olejami, wodą i solą, odporny na działanie promieni UV. Ma również właściwości dźwiękochłonne i wygłuszające. Oparty jest na żywicach syntetycznych, nie zawiera asfaltów i bitumów, może być pokrywany dowolnymi lakierami akrylowymi.</p>	
ZASTOSOWANIE	
<p>Stosowany na podwozia, panele nadwozia, wnętrze bagażnika, podłogi SUV-ów, osłony rurowe, wnęki kół, skrzynie samochodów terenowych, podłogi ciężarówek oraz autobusów.</p>	
PODŁOŻA	
Podkłady akrylowe dwukomponentowe	Przeszlifować na sucho, do końcowego wyrównania P240 ÷ P320, odmuchać, odtłuścić.
Szpachlówki poliestrowe	Przeszlifować na sucho, do końcowego wyrównania P240 ÷ P320 odmuchać, odtłuścić.
Podkłady epoksydowe dwukomponentowe	Do 12 godzin bez szlifowania, po upływie 12 godzin przeszlifować P320 odmuchać, odtłuścić.
Stal	Nakładać na podkład epoksydowy, akrylowy lub istniejącą warstwę lakieru dwuskładnikowego 2K po obróbce
Stal nierdzewna	Nakładać na podkład epoksydowy, akrylowy lub istniejącą warstwę lakieru dwuskładnikowego 2K po obróbce
Tworzywa sztuczne	Odtłuścić PLUS 780, zmatować włókniną, ponownie odtłuścić. Zastosować Środek Zwiększający Przyczepność PLUS 700.
Laminaty poliestrowe	Odtłuścić, przeszlifować na sucho P280 odmuchać, odtłuścić.
Nie aplikować na wyroby jednokomponentowe	
ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH	
VOC II/B/e limit*	840 g/l
VOC rzeczywiste (pistolet UBS)	460 g/l
VOC rzeczywiste (pistolet konwencjonalny zasilany grawitacyjnie)	530 g/l
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE	

PROPORCJE MIESZANIA				
Pistolet UBS				
Przed użyciem wstrząsnąć opakowanie przez ok. 1 min, dodać utwardzacz Hardener i wstrząsnąć ok. 2 min.				
	Dysza 4.0 mm - gruba struktura.			
	COBRA Black / COBRA for Color	Wagowo	Objętościowo	
	Hardener	100	3	
		26	1	
Pistolet konwencjonalny zasilany grawitacyjnie				
Przed użyciem wstrząsnąć opakowanie przez ok. 1 min, dodać utwardzacz Hardener i THIN 850, zamieszać.				
	Dysza 2.5 mm – średnia struktura			
	COBRA Black / COBRA for Color	Wagowo	Objętościowo	
	Hardener	100	3	
	THIN 850	26	1	
		0 ÷ 4	0 ÷ 5%	
	Dysza 1.4 ÷ 1.8 mm – drobna struktura			
COBRA Black / COBRA for Color	Wagowo	Objętościowo		
Hardener	100	3		
THIN 850	26	1		
	17 ÷ 20	25 ÷ 30 %		
Ilość rozcieńczalnika dodajemy w przeliczeniu na COBRA Black / COBRA for Color.				
WARUNKI APLIKACJI				
Zaleca się aplikację w temperaturze wyższej niż 15°C i wilgotności nie większej niż 80%.				
APLIKACJA				
 UWAGA: uwzględnić wskazówki producenta sprzętu		Pistolet UBS	Pistolet konwencjonalny zasilany grawitacyjnie	
	Dysza	4.0 mm	2.5 mm	1.4 ÷ 1.8 mm
	Ciśnienie	2 ÷ 4 bar	2 ÷ 4 bar	2 bary
	Odległość	20 ÷ 40 cm	20 ÷ 40 cm	10 ÷ 15 cm
	Grubość pojedynczej suchej warstwy	200 ÷ 250 µm	100 ÷ 120 µm	70 µm
	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie	2 ÷ 2,5 m ² /l	4,5 m ² /l	6 m ² /l
	Liczba warstw	1 ÷ 2		

	Trwałość mieszanki w 20°C	1h		
	Odparowanie między warstwami w 20°C	20 ÷ 25 min	15 min	10 min
<ul style="list-style-type: none"> • Nałożyć jedną lub dwie pojedyncze warstwy. • Możliwość uzyskania różnej struktury w zależności od dyszy i stopnia rozcieńczenia. • Czas między warstwowy dla pistoletu UBS 20 ÷ 25 min, dla pistoletu konwencjonalnego zasilanego grawitacyjnie 10 ÷ 15 min. • Nie nanosić na układ wydechowy, silnik. 				
SUSZENIE PROMIENNIKIEM PODCZERWIENI				
	Nie zaleca się suszenia przy użyciu promienników IR.			
SUSZENIE W KABINIE LAKIERNICZEJ				
<ul style="list-style-type: none"> • COBRA można wygrzewać w temp. 40°C po 2h od położenia ostatniej warstwy. Zalecany czas wygrzewania 1godzina. • UWAGA! Należy pamiętać, że proces wygrzewania przyspieszy jedynie pierwszy etap utwardzenia, natomiast zaleca się odczekanie 7 dni do pełnego utwardzenia powłoki przy użytkowaniu w ciężkich warunkach. 				
CZASY UTWARDZANIA				
Pyłosuchość	45 ÷ 60 min/ 20°C			
Suchość dotykowa	3 h/ 20°C			
Twardość użytkowa	3 dni/ 20°C			
Twardość całkowita	7 dni/ 20°C			
LAKIEROWANIE				
<ul style="list-style-type: none"> • COBRA można pokrywać lakierami bazowymi, lakierem bezbarwnym lub emalią. • Przed przystąpieniem do lakierowania należy odczekać minimum 3 godziny. Po 24 godzinach od aplikacji COBRA powłokę należy zmatowić włókniną ścierną lub papierem ściernym i odtłuścić PLUS 780. 				
COBRA-DODATEK ANTYPOŚLIZGOWY				
<ul style="list-style-type: none"> • W celu uzyskania powierzchni o pełnych właściwościach antypoślizgowych należy zastosować COBRA-dodatek antypoślizgowy. • POSTĘPOWANIE: do COBRA dodać odpowiednią ilość dodatku antypoślizgowego COBRA-dodatek antypoślizgowy, dokładnie wymieszać ok. 1 - 2 minut, dodać utwardzacz i ponownie dokładnie wymieszać ok. 1 minuty. • UWAGA! Uzyskany efekt antypoślizgowy jest zależny od położonej struktury. Przed właściwą aplikacją zaleca się wykonanie aplikacji próbnej. Należy stosować okulary ochronne. 				
KOLOR				
<ul style="list-style-type: none"> • Czarny • For Color: 10% ÷ 15% (na komponent A) pigmentów Spectral 2K lub Spectral Base (możliwość dodatku pigmentu + binder lub samego pigmentu) 				



CZYSZCZENIE SPRZĘTU	
Rozcieńczalnik do wyrobów akrylowych THIN 850 lub rozpuszczalnik do wyrobów nitrocelulozowych.	
WARUNKI PRZECHOWYWANIA	
Przechowywać w chłodnych i suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła. Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.	
TERMINY PRZYDATNOŚCI	
COBRA Black / COBRA for Color	18 miesięcy/20°C
Hardener	18 miesięcy/20°C
THIN 850	24 miesiące/20°C
BEZPIECZEŃSTWO	
Patrz Karta Charakterystyki	
INNE INFORMACJE	
Numer rejestrowy: 000024104	
Efektywność naszych systemów jest wynikiem badań laboratoryjnych oraz wieloletniego doświadczenia. Dane zawarte w niniejszym materiale są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich stosowania. Gwarantujemy wysoką jakość pod warunkiem, że są spełnione nasze instrukcje i że praca jest wykonana zgodnie z zasadami dobrego rzemiosła. Konieczne jest wykonanie próbnego zastosowania produktu ze względu na potencjalnie różne zachowanie się wyrobu z różnymi materiałami. Nie ponosimy odpowiedzialności jeżeli na końcowy rezultat pracy miały wpływ czynniki znajdujące się poza naszą kontrolą.	

COBRA Black							
COBRA Black				Hardener			
L		g		L		g	
0.3		383		0.10		100	
0.6		765		0.20		200	
1.0		1275		0.33		330	
2.0		2550		0,65		665	
3.0		3825		1.00		1000	
COBRA for Color							
COBRA for Color		Pigment		Hardener			
L	g	ml	g	L		g	
0.3	383	30 ÷ 45	33 ÷ 50	0.10		100	
0.6	765	60 ÷ 90	66 ÷ 100	0.20		200	
1.0	1275	100 ÷ 150	110 ÷ 165	0.33		330	
2.0	2550	200 ÷ 300	220 ÷ 330	0,65		665	
3.0	3825	300 ÷ 450	330 ÷ 500	1.00		1000	
COBRA Black z dodatkiem antypoślizgowym							
COBRA Black		Dodatek antypoślizgowy		Hardener			
L	g	ml	g	L		g	
0.3	383	50	80	0.10		100	
0.6	765	100	160	0.20		200	
1.0	1275	180	260	0.33		330	
2.0	2550	350	510	0,65		665	
3.0	3825	500	765	1.00		1000	
COBRA for Color z dodatkiem antypoślizgowym							
COBRA for Color		Pigment		Dodatek antypoślizgowy		Hardener	
L	g	ml	g	ml	g	L	g
0.3	383	30 ÷ 45	33 ÷ 50	50	80	0.10	100
0.6	765	60 ÷ 90	66 ÷ 100	100	160	0.20	200
1.0	1275	100 ÷ 150	110 ÷ 165	180	260	0.33	330
2.0	2550	200 ÷ 300	220 ÷ 330	350	510	0,65	665
3.0	3825	300 ÷ 450	330 ÷ 500	500	765	1.00	1000



EXTREME

COBRA Black z dodatkiem strukturalnym									
COBRA Black		Dodatek strukturalny		Hardener		Thin 850			
L	g	ml	g	L	g	ml	g		
0.3	383	30 ÷ 60	4 ÷ 8	0.10	100	55	49		
0.6	765	60 ÷ 120	8 ÷ 16	0.20	200	110	97		
1.0	1275	100 ÷ 200	13 ÷ 26	0.33	330	180	159		
2.0	2550	200 ÷ 400	26 ÷ 52	0,65	665	360	318		
3.0	3825	300 ÷ 600	39 ÷ 78	1.00	1000	540	477		

COBRA for Color z dodatkiem strukturalnym									
COBRA for Color		Pigment		Dodatek strukturalny		Hardener		Thin 850	
L	g	ml	g	ml	g	L	g	ml	g
0.3	383	30 ÷ 45	33 ÷ 50	30 ÷ 60	4 ÷ 8	0.10	100	55	49
0.6	765	60 ÷ 90	66 ÷ 100	60 ÷ 120	8 ÷ 16	0.20	200	110	97
1.0	1275	100 ÷ 150	110 ÷ 165	100 ÷ 200	13 ÷ 26	0.33	330	180	159
2.0	2550	200 ÷ 300	220 ÷ 330	200 ÷ 400	26 ÷ 52	0,65	665	360	318
3.0	3825	300 ÷ 450	330 ÷ 500	300 ÷ 600	39 ÷ 78	1.00	1000	540	477