

Technisches Merkblatt

COBRA EPOXY

Epoxidfüller mit Korrosionsschutz

EIGENSCHAFTEN			
<p>COBRA EPOXY - Epoxid-Spezial-Antikorrosionsfüller. Das im Füller verwendete Epoxidharz bildet eine Barriere mit einem hohen Isolationsgrad, der durch den Einsatz von Korrosionsschutzpigmenten verstärkt wird, was einen Schutz von höchster Qualität gewährleistet. COBRA EPOXY haftet sehr gut auf verzinkten Stahl- und Aluminiumoberflächen. In Verbindung mit Schutzbeschichtungen stellt er einen hervorragenden Schutz für Karosserien dar.</p> <p>Auf den Füller COBRA EPOXY können nach dem Aushärten (ca. 3 Std./20°C) weitere Schutz- oder Dekorbeschichtungen aufgetragen werden, ohne ihn schleifen zu müssen. Die maximale Zeit der chemischen Aktivität des Füllers (ohne Mattieren) beträgt 48 Stunden/20°C.</p> <p>Die hellgraue Farbe des Füllers weist hervorragende Deckeigenschaften auf und ermöglicht einen idealen gleichmäßigen Hintergrund für alle Farben von COBRA-Schutzbeschichtungen.</p>			
VERWANDTE PRODUKTE			
COBRA EPOXY HARDENER		Härter für Epoxidfüller	
UNTERGRÜNDE			
Stahl		Mit Schleifpapier P120 trocken schleifen.	
Alte Lackschichten		Entfetten, mit Schleifpapier P220 - P360 trocken schleifen.	
Polyesterspachtel		Mit Schleifpapier P240 P320 bis zum Erreichen der abschließenden Glätte trocken schleifen.	
Aluminium		Entfetten, mit Schleifpapier P280 - P360 trocken schleifen bzw. mit Schleifwolle mattieren, nochmals entfetten.	
Verzinkter Stahl		Entfetten und mit Schleifpapier P280-P360 trocken schleifen oder mit Schleifwolle mattieren. Nochmals entfetten.	
Edelstahl		Entfetten, mit Schleifwolle mattieren. Nochmals entfetten.	
Polyesterlaminat		Mit Schleifpapier P280 trocken durchschleifen und entfetten.	
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN			
VOC II/B/c Grenzwert*		540 g/l	
Tatsächlicher VOC-Gehalt		539 g/l	
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.			
MISCHUNGSVERHÄLTNIS			
		Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis
	COBRA EPOXY	1	100
	COBRA EPOXY HARDENER	1	57

ANWENDUNGSBEDINGUNGEN		
Es wird empfohlen, bei einer Temperatur von über 15°C und einer Feuchtigkeit von bis zu 80% aufzutragen.		
ANWENDUNG		
 ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.	Düse	1,2 ÷ 1,4 mm
	Druck	1,7 ÷ 2,2 bar
	Anzahl der Schichten	2 ÷ 3
	Dicke einer trockenen Einzelschicht	25 ÷ 35 µm
	Ergiebigkeit der einsatzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich.	13 ÷ 16 m ² /l
	Ablüftzeit zwischen den Schichten bei 20°C	0 ÷ 10 Min.
	Viskosität DIN 4 bei 20°C	15 ÷ 18 s
	Haltbarkeit der Mischung bei 20°C	6h
TROCKNUNG MIT INFRAROTSTRAHLER		
	Abstand Zeit je nach der Art und Leistung der Lampe	Anweisungen des Geräteherstellers beachten 10 ÷ 15 Min.
ACHTUNG: Mit dem Ausheizen mit Infrarotstrahler nicht früher als 10 Min. nach der Auftragung der letzten Schicht beginnen.		
AUSHÄRTEZEITEN		
	20°C	60°C
	3 Std.	25 Min.
ACHTUNG: Die Aushärtezeiten beziehen sich auf die Temperaturen der einzelnen Elemente.		

SCHLEIFEN	
	Trockenschleifen P360 + P500
	Nassschleifen P600 + P1000
BESCHICHTBAR MIT	
<p>Beschichtbar mit allen COBRA-Schutzbeschichtungen, Acrylfüllern und Decklacken von NOVOL. Auftragen der weiteren Dekorschichten nach dem Aushärten (für 3 Schichten - 3 Stunden bei 20°C, 2 Schichten - 2 Stunden bei 20°C). Maximale Zeit der chemischen Aktivität (Auftragen einer weiteren Schicht ohne Mattieren): 48 Std. bei 20°C</p>	
FARBE	
Hellgrau.	
REINIGUNG DER WERKZEUGE	
Verdünner für Epoxidernzeugnisse THIN 860.	
LAGERBEDINGUNGEN	
In kühlen und trockenen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Vor Sonnenbestrahlung schützen.	
VERFALLSDATUM	
COBRA EPOXY	24 Monate / 20°C
COBRA EPOXY HARDENER	24 Monate / 20°C
SICHERHEIT	
Siehe Sicherheitsdatenblatt	
WEITERE INFORMATIONEN	
<p>Registernummer: 000024104</p> <p>Die Effektivität unserer Systeme ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die in diesem Dokument enthaltenen Daten stimmen mit dem derzeitigen Kenntnisstand über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten überein. Wir garantieren für die hohe Qualität unserer Produkte unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen befolgt werden und die Ausführung der Arbeiten nach den Regeln der Handwerkerkunst erfolgt. Da das Produkt mit verschiedenen Materialien möglicherweise unterschiedlich reagiert, ist es erforderlich, vor der Anwendung eine Probe durchzuführen. Wir übernehmen keine Haftung, wenn das Endergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die sich außerhalb unserer Kontrolle befinden.</p>	

ZUSATZINFORMATIONEN

GEWICHTSVERHÄLTNIS DER BESTANDTEILE:

1+1

ACHTUNG!

Um entsprechende Parameter des Füllers zu erreichen, ist es sehr wichtig, dass die einzelnen Bestandteile sehr gut dosiert werden.

Mischungsmenge	COBRA EPOXY	COBRA EPOXY HARDENER
0,10 l	78 g	44 g
0,15 l	117 g	66 g
0,20 l	156 g	87 g
0,25 l	195 g	109 g
0,30 l	234 g	131 g
0,40 l	313 g	175 g
0,50 l	391 g	218 g
0,75 l	586 g	327 g
1,00 l	782 g	437 g