









Technisches Merkblatt

COBRA SUPERIOR

Hybrid-Schutzbeschichtung

EIGENSCHAFTEN	
<p>COBRA SUPERIOR - eine hybride Schutzbeschichtung mit strukturellem Effekt. Die Zusammensetzung spezieller Kunstharze ermöglicht die Erzielung der begehrtesten Eigenschaften einer Schutzbeschichtung: sehr hohe mechanische Festigkeit bei gleichzeitiger Flexibilität, hoher Endhärte und Kratzfestigkeit. Schützt gegen Benzin, Öle, Wasser und Salz, beständig gegen UV-Strahlen. Hat auch schallabsorbierende und schalldämmende Eigenschaften.</p> <p>Mit COBRA SUPERIOR können je nach Verdünnungsgrad und Durchmesser der für die Anwendung verwendeten Düse verschiedene strukturelle Effekte (von grob- bis feinkörnig) erzielt werden. Mit dem rutschhemmenden COBRA-Zusatzmittel können Oberflächen abgedeckt und rutschhemmend gemacht werden, um eine höhere Sicherheit bei der Nutzung zu gewährleisten (z.B. auf Arbeitsfußböden, Stufen, Bootsdecks usw.).</p> <p>Es ist in 2 Varianten erhältlich: COBRA SUPERIOR BLACK – schwarz. COBRA SUPERIOR for COLOR - kann mit 10-15% Pigmenten aus Acryl- oder Basissystemen eingefärbt werden.</p>	
ANWENDUNG	
Wird auf Fahrgestellen, Karosserieteilen, Kofferrauminterieurs, SUV-Böden, Rohrabdeckungen, Radkästen, Kisten von Geländefahrzeugen, LKW- und Busfußböden verwendet.	
UNTERGRÜNDE	
2 K-Acrylfüller	Mit Schleifpapier P240 ÷ P320 trocken anschleifen, abstauben und entfetten.
Polyesterspachtel	Bis zum Erreichen der abschließenden Glätte mit Schleifpapier P240 - P320 trocken schleifen, abblasen und entfetten.
COBRA EPOXY	Bis 48 Stunden ohne Schleifen, nach 48 Stunden mit Schleifpapier P320 anschleifen, abstauben und entfetten.
Stahl	Auf COBRA EPOXY, Acryl oder vorhandene 2K-Lackschicht nach der Behandlung auftragen.
Reaktivprimer (Waschprimer)	Nach Austrocknen anwenden.
Edelstahl	Auf Epoxid-, Acrylfüller oder vorhandene 2K-Lackschicht nach der Behandlung auftragen.
Kunststoffe	Mit PLUS 780 entfetten, mit Schleifwolle mattieren, erneut entfetten. Haftvermittler PLUS 700 auftragen.
Polyesterlamine	Entfetten, mit Schleifpapier P280 trocken anschleifen, abstauben und entfetten.
Nicht auf 1K-Erzeugnisse auftragen.	
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN	
VOC II/B/e Grenzwert*	840 g/l
Tatsächlicher VOC-Gehalt (UBS-Pistole)	340 g/l
Tatsächlicher VOC-Gehalt (konventionelle Standardpistole mit Schwerkraftzuführung)	393 g/l
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.	

MISCHUNGSVERHÄLTNIS				
UBS-Pistole				
Verpackung vor Gebrauch ca. 1 Min. schütteln, Härter COBRA SUPERIOR Hardener zugeben und ca. 2 Min. schütteln.				
	4,0 mm Düse - dicke Struktur			
	COBRA SUPERIOR Black / COBRA SUPERIOR for Color	Gewichtsverhältnis 100	Volumenverhältnis 3	
	COBRA SUPERIOR Hardener	35	1	
Konventionelle Standardpistole mit Schwerkraftzuführung				
Verpackung vor Gebrauch ca. 1 Min. schütteln, Härter COBRA SUPERIOR Hardener und THIN 850 zugeben und rühren.				
	2,5 mm Düse - mittlere Struktur			
	COBRA SUPERIOR Black / COBRA SUPERIOR for Color	Gewichtsverhältnis 100	Volumenverhältnis 3	
	COBRA SUPERIOR Hardener	35	1	
	THIN 850	0 ÷ 5	0 ÷ 5%	
	Düse 1,4 ÷ 1,8 mm – feine Struktur			
	COBRA SUPERIOR Black / COBRA SUPERIOR for Color	Gewichtsverhältnis 100	Volumenverhältnis 3	
COBRA SUPERIOR Hardener	35	1		
THIN 850	10 ÷ 15	10 ÷ 15 %		
Die Menge des Verdünners wird in Umrechnung auf Komponente A (COBRA SUPERIOR Black / COBRA SUPERIOR for Color) zugegeben.				
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN				
Es wird empfohlen, bei einer Temperatur von über 15°C und einer Feuchtigkeit von bis zu 80% aufzutragen.				
ANWENDUNG				
 <p>ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.</p>		UBS-Pistole	Konventionelle Standardpistole mit Schwerkraftzuführung	
	Düse	4,0 mm	2,5 mm	1,4 ÷ 1,8 mm
	Druck	1 ÷ 2 bar	0,5 ÷ 2 bar	0,5 ÷ 2 bar
	Abstand	20 ÷ 40 cm	20 ÷ 40 cm	10 ÷ 15 cm

	Dicke einer trockenen Einzelschicht	200 ÷ 250 µm	100 ÷ 120 µm	70 µm
	Ergiebigkeit der einsatzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich.	2 ÷ 2,5 m ² /l	4,5 m ² /l	6 m ² /l
	Anzahl der Schichten	1 ÷ 2		
	Haltbarkeit der Mischung bei 20°C	1h		
	Ablüfzeit zwischen den Schichten bei 20 °C	20 ÷ 25 Min.	15 Min.	10 Min.

- Eine oder zwei Einzelschichten auftragen.
- Je nach Düse und Verdünnungsgrad kann eine unterschiedliche Struktur erzielt werden.
- Zeit zwischen den Schichten für die UBS-Pistole 20 ÷ 25 Min., für konventionelle Standardpistole mit Schwerkraftzuführung 10 ÷ 15 Min.
- Nicht auf Abgasanlage oder Motor auftragen.

TROCKNUNG MIT INFRAROTSTRAHLER



Es wird nicht empfohlen, mit Infrarotstrahlern zu trocknen.

TROCKNUNG IN DER LACKKABINE

- COBRA SUPERIOR kann bei Temperaturen von 40°C nach Ablauf von 1 Stunde nach Auftragen der letzten Schicht durchgewärmt werden. Empfohlene Durchwärmzeit: 1 Stunde.
- ACHTUNG! Es ist zu beachten, dass der Durchwärmungsprozess lediglich die erste Aushärtephase beschleunigt. Es empfiehlt sich hingegen, 4 Tage bis zum vollständigen Aushärten der Beschichtung unter schweren Einsatzbedingungen abzuwarten.

AUSHÄRTEZEITEN

	20°C	40°C
Staubtrocken	60 ÷ 90 Min.	--
Gebrauchstrocken	100 Min.	30 Min. + 10 Min.
Gebrauchshärte	1 Tag	30 Min. + 60 Min.
Gesamthärte	4 Tage	30 Min. + 3 Tage

COBRA - RUTSCHHEMMEDES ZUSATZMITTEL

- Um eine Oberfläche mit vollständigen rutschsicheren Eigenschaften zu erhalten, ist das rutschhemmende COBRA-Zusatzmittel zuzugeben.
- VORGEHENSWEISE: Zu COBRA SUPERIOR entsprechende Menge des rutschhemmenden COBRA-Zusatzmittels zugeben, ca. 1 - 2 Minuten gut anrühren, Härter zugeben und nochmals ca. 1 Minute gut rühren.
- ACHTUNG! Der erzielte rutschhemmende Effekt hängt von der aufgetragenen Struktur ab. Vor der eigentlichen Anwendung wird empfohlen, einen Test durchzuführen. Schutzbrille tragen.



FARBE	
<ul style="list-style-type: none">• Schwarz• For Color: 10% ÷ 15% (auf Komponente A) der SPECTRAL 2K- oder SPECTRAL Base 2.0-Pigmente (es besteht die Möglichkeit der Zugabe von Pigment + Binder oder nur des Pigments)	
REINIGUNG DER WERKZEUGE	
Verdüner für Acrylzerzeugnisse THIN 850 bzw. Verdünnung für Zellulosenitraterzeugnisse.	
LAGERBEDINGUNGEN	
In kühlen und trockenen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Vor Sonnenbestrahlung schützen.	
VERFALLSDATUM	
COBRA SUPERIOR Black / COBRA SUPERIOR for Color	18 Monate / 20°C
COBRA SUPERIOR Hardener	18 Monate / 20°C
THIN 850	24 Monate / 20°C
SICHERHEIT	
Siehe Sicherheitsdatenblatt	
WEITERE INFORMATIONEN	
Registernummer: 000024104	
<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>	



COBRA SUPERIOR

Technisches Merkblatt
15.01.2020



COBRA SUPERIOR Black							
COBRA SUPERIOR Black				COBRA SUPERIOR Hardener			
L		g		L		g	
0.3		300		0.10		105	
0.6		600		0.20		210	
1.0		1000		0.33		350	
2.0		2000		0,65		700	
3.0		3000		1.00		1050	

COBRA SUPERIOR for Color							
COBRA SUPERIOR for Color		Pigment		COBRA SUPERIOR Hardener			
L	g	ml	g	L		g	
0.3	300	30 ÷ 45	33 ÷ 50	0.10		105	
0.6	600	60 ÷ 90	66 ÷ 100	0.20		210	
1.0	1000	100 ÷ 150	110 ÷ 165	0.33		350	
2.0	2000	200 ÷ 300	220 ÷ 330	0,65		700	
3.0	3000	300 ÷ 450	330 ÷ 500	1.00		1050	

COBRA SUPERIOR Black mit rutschhemmendem Zusatzmittel							
COBRA SUPERIOR Black		Rutschhemmendes Zusatzmittel		COBRA SUPERIOR Hardener			
L	g	ml	g	L		g	
0.3	300	50	80	0.10		105	
0.6	600	100	160	0.20		210	
1.0	1000	180	260	0.33		350	
2.0	2000	350	510	0,65		700	
3.0	3000	500	765	1.00		1050	

COBRA SUPERIOR for Color mit rutschhemmendem Zusatzmittel							
COBRA SUPERIOR for Color		Pigment		Rutschhemmendes Zusatzmittel		COBRA SUPERIOR Hardener	
L	g	ml	g	ml	g	L	g
0.3	300	30 ÷ 45	33 ÷ 50	50	80	0.10	105
0.6	600	60 ÷ 90	66 ÷ 100	100	160	0.20	210
1.0	1000	100 ÷ 150	110 ÷ 165	180	260	0.33	350
2.0	2000	200 ÷ 300	220 ÷ 330	350	510	0,65	700
3.0	3000	300 ÷ 450	330 ÷ 500	500	765	1.00	1050