








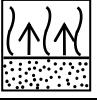

Karta techniczna

COBRA SUPERIOR

Hybrydowa Powłoka Ochronna

WŁAŚCIWOŚCI	
<p>COBRA SUPERIOR - hybrydowa powłoka ochronna z efektem strukturalnym. Kompozycja specjalnych żywic syntetycznych pozwala na uzyskanie zestawu najbardziej pożądanых cech powłoki ochronnej: bardzo wysokiej wytrzymałości mechanicznej przy zachowaniu elastyczności, wysokiej twardości końcowej oraz odporności na zarysowania. Zabezpiecza przed benzyną, olejami, wodą i solą, odporna na działanie promieni UV. Ma również właściwości dźwiękochłonne i wygłuszające.</p> <p>COBRA SUPERIOR pozwala na uzyskanie różnych efektów strukturalnych (od grubych po drobnoziarnistych) w zależności od stopnia rozcieńczenia i średnicy dyszy użytej do aplikacji. Przy użyciu COBRA - dodatku antypoślizgowego możliwe jest pokrywanie powierzchni i nadawanie im właściwości antypoślizgowych dla zapewnienia większego bezpieczeństwa użytkownika (np. na podłogi robocze, stopnie, pokłady łodzi itp.).</p> <p>Dostępna jest w 2 wariantach: COBRA SUPERIOR BLACK – kolor czarny. COBRA SUPERIOR for COLOR – możliwość dobarwiania 10-15% pigmentami z systemów akrylowych lub bazowych.</p>	
ZASTOSOWANIE	
Stosowany na podwozia, panele nadwozia, wnętrza bagażnika, podłogi SUV-ów, osłony rurowe, wnętrza kół, skrzynie samochodów terenowych, podłogi ciężarówek oraz autobusów.	
PODŁOŻA	
Podkłady akrylowe dwukomponentowe	Przeszlifować na sucho, do końcowego wyrównania P240 ÷ P320, odmuchać, odtłuścić.
Szpachlówki poliestrowe	Zalecana izolacja COBRA EPOXY.
COBRA EPOXY	Do 48 godzin bez szlifowania, po upływie 48 godzin przeszlifować P320 odmuchać, odtłuścić.
Stal	Nakładać na COBRA EPOXY, akrylowy lub istniejącą warstwę lakieru dwuskładnikowego 2K po obróbce
Grunty reaktywne (wash primer'y)	Aplikować po wyschnięciu.
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)	340 g/l
VOC rzeczywiste (pistolet konwencjonalny zasilany grawitacyjnie)	393 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 COBRA SUPERIOR Hardener i wstrząsnąć ok. 2 min.			
	Dysza 4.0 mm - gruba struktura		
	COBRA SUPERIOR Black / COBRA SUPERIOR for Color	Wagowo 100	Objętościowo 3
	COBRA SUPERIOR Hardener	35	1
Pistolet konwencjonalny zasilany grawitacyjnie			
Przed użyciem wstrząsnąć opakowanie przez ok. 1 min, dodać utwardzacz COBRA SUPERIOR Hardener i THIN 850, zamieszać.			
	Dysza 2.5 mm – średnia struktura		
	COBRA SUPERIOR Black / COBRA SUPERIOR for Color	Wagowo 100	Objętościowo 3
	COBRA SUPERIOR Hardener	35	1
	THIN 850	0 ÷ 5	0 ÷ 5%
	Dysza 1.4 ÷ 1.8 mm – drobna struktura		
COBRA SUPERIOR Black / COBRA SUPERIOR for Color	Wagowo 100	Objętościowo 3	
COBRA SUPERIOR Hardener	35	1	
THIN 850	10 ÷ 15	10 ÷ 15 %	
Ilość rozcieńczalnika dodajemy w przeliczeniu na komponent A (COBRA SUPERIOR Black / COBRA SUPERIOR 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	1 ÷ 2 bar	0,5 ÷ 2 bar	0,5 ÷ 2 bar
	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 SUPERIOR można wygrzewać w temp. 40°C po 1h od położenia ostatniej warstwy. Zalecany czas wygrzewania 30 minut. • UWAGA! Należy pamiętać, że proces wygrzewania przyspieszy jedynie pierwszy etap utwardzenia, natomiast zaleca się odczekanie 4 dni do pełnego utwardzenia powłoki przy użytkowaniu w ciężkich warunkach. 				
CZASY UTWARDZANIA				
	20°C	40°C		
Pyłosuchość	60 ÷ 90 min	-		
Suchość dotykowa	100 min	30 min + 10 min		
Twardość użytkowa	1 dzień	30 min + 60 min		
Twardość całkowita	4 dni	30 min + 3 dni		



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 SUPERIOR 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">CzarnyFor Color: 10% ÷ 15% (na komponent A) pigmentów SPECTRAL 2K lub SPECTRAL Base 2.0 (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 naswietlania promieniami słonecznymi.	
TERMINY PRZYDATNOŚCI	
COBRA SUPERIOR Black / COBRA SUPERIOR for Color	18 miesięcy/20°C
COBRA SUPERIOR 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 SUPERIOR

Karta Techniczna
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 z dodatkiem antypoślizgowym					
COBRA SUPERIOR Black		Dodatek antypoślizgowy		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 z dodatkiem antypoślizgowym							
COBRA SUPERIOR for Color		Pigment		Dodatek antypoślizgowy		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