

## Technisches Datenblatt

# COBRA

### 2-K-Polyurethan-Schutzbeschichtung

EIGENSCHAFTEN			
COBRA – Produkt mit einer kratzbeständigen feinkörnigen Struktur. Schützt vor Benzin, Ölen, Wasser und Salz. Besitzt außerdem schallabsorbierende und dämpfende Eigenschaften. UV-beständig. Auf Grundlage von Kunstharzen hergestellt, enthält weder Asphalte noch Bitumen und kann mit beliebigen Acryllacken verwendet werden.			
ANWENDUNGEN			
Für Fahrwerke, Karosserieteile und Wandungen, Kofferräume, SUV-Fußböden, Rohrabdeckungen, Radausschnitte, Geländewagenkästen, Lastwagen- und Busfußböden geeignet.			
UNTERGRÜNDE			
2 K-Acrylfüller	Mit Schleifpapier P240 ÷ P320 trocken anschleifen, abstauben und entfetten.		
Polyesterspachtel	Mit Schleifpapier P240 ÷ P320 trocken anschleifen, abstauben und entfetten.		
2 K-Epoxidfüller	Bis 12 Stunden ohne Schleifen, nach 12 Stunden mit Schleifpapier P320 anschleifen, abstauben und entfetten.		
Stahl	Auf Epoxidfüller, Acrylfüller oder vorhandene bearbeitete 2K-Lacksicht auftragen		
Edelstahl	Auf Epoxidfüller, Acrylfüller oder vorhandene bearbeitete 2K-Lacksicht auftragen		
Reaktiv-Haftprimer (Washprimer)	Nach dem Aushärten auftragen.		
Kunststoffe	Mit PLUS 780 entfetten, mit Schleifwolle mattieren, erneut entfetten. Haftvermittler PLUS 700 anwenden.		
Polyesterlamine	Entfetten, mit Schleifpapier P280 trocken anschleifen, abstauben und entfetten.		
Nicht auf Einkomponentenprodukte applizieren.			
ANTEIL ORGANISCHER FLÜCHTIGER BESTANDTEILE			
VOC II/B/e Grenzwert*	840 g/l		
Tatsächlicher VOC-Gehalt (Pistole für UBS)	460 g/l		
Tatsächlicher VOC-Gehalt (Konventionelle Pistole, schwerkraftmäßig versorgt)	530 g/l		
* Für eine anwendungsfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.			
MISCHUNGSVERHÄLTNIS			
Pistole für UBS			
Vor Gebrauch Verpackung ca. 1 Minute lang schütteln, Härter Hardener hinzufügen und ca. 2 Minuten lang schütteln.			
	4,0 mm-Düse - grobe Struktur		
		Gewichtverhältnis	Volumenverhältnis
	COBRA Black / COBRA for Color	100	3
Hardener	26	1	

Konventionelle Pistole, schwerkraftmäßig versorgt				
Vor Gebrauch Verpackung ca. 1 Minute lang schütteln, Härter Hardener und THIN 850 hinzufügen, schütteln.				
	2,5 mm-Düse - mittlere Struktur			
	COBRA Black / COBRA for Color	Gewichtsverhältnis	Volumenverhältnis	
	Hardener	100	3	
	THIN 850	26	1	
		0 ÷ 4	0 ÷ 5 %	
	1.4 ÷ 1.8 mm-Düse - feine Struktur			
	COBRA Black / COBRA for Color	Gewichtsverhältnis	Volumenverhältnis	
	Hardener	100	3	
	THIN 850	26	1	
		17 ÷ 20	25 ÷ 30 %	
Die Verdünnungsmenge wird im Verhältnis zu COBRA Black / COBRA for Color angegeben.				
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN				
Es wird empfohlen, das Produkt bei einer Temperatur von über 15°C und einer Feuchte bis 60% aufzutragen.				
AUFTRAGUNG				
 <p>BEMERKUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.</p>		Pistole für UBS	Konventionelle Pistole, schwerkraftmäßig versorgt	
	Düse	4,0 mm	2,5 mm	1,6 ÷ 1,8 mm
	Druck	2 ÷ 4 bar	2 ÷ 4 bar	2 bar
	Abstand	20 ÷ 40 cm	20 ÷ 40 cm	10 ÷ 15 cm
	Stärke einer trockenen Einzelschicht	200 ÷ 250 µm	100 ÷ 120 µm	70 µm
	Ergiebigkeit der anwendungsfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich.	2 ÷ 2,5 m <sup>2</sup> /l	4,5 m <sup>2</sup> /l	6 m <sup>2</sup> /l
	Anzahl der Lackschichten	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 sind unterschiedliche Strukturen möglich.
- Zwischenschichtzeit für eine Pistole für UBS 20 ÷ 25 min, für eine konventionelle, schwerkraftmäßig versorgte Pistole 10 ÷ 15 Min.
- Nicht auf Auspuffanlagen, Motoren auftragen.

## TROCKNUNG MIT INFRAROTSTRAHLER



Es wird nicht empfohlen, mit Infrarotstrahlern zu trocknen.

## TROCKNUNG IN DER LACKKABINE

- COBRA kann nach Ablauf von 2 Stunden nach Auftragung der letzten Schicht bei Temperaturen von 40°C durchgewärmt werden. Empfohlene Durchwärmzeit: 1 Stunde.
- ACHTUNG! Der Durchwärmungsprozess beschleunigt lediglich die erste Aushärtephase. Es empfiehlt sich hingegen, unter schweren Einsatzbedingungen 7 Tage bis zum vollständigen Aushärten der Beschichtung abzuwarten.

## AUSHÄRTEZEITEN

Staubtrocken	45 ÷ 60 Min./ 20°C
Gebrauchstrocken	3 h/ 20°C
Gebrauchshärte	3 Tage/ 20°C
Vollständig ausgehärtet	7 Tage/ 20°C

## LACKIEREN

- COBRA kann mit Basislacken, Klarlack oder Emaille beschichtet werden.
- Vor dem Lackieren sind mindestens 3 Stunden abzuwarten. Nach 24 Stunden ab der Verwendung von COBRA ist die Beschichtung mit Schleifwolle oder Schleifpapier zu mattieren und mit PLUS 780 zu entfetten.

## COBRA RUTSCHHEMMEDEM ZUSATZMITTEL

- Um eine Oberfläche mit vollständigen rutschsicheren Eigenschaften zu erhalten, ist ein rutschhemmendes Zusatzmittel zu COBRA hinzuzugeben.
- HANDHABUNG: Zu COBRA entsprechende Menge des rutschhemmenden Zusatzmittels COBRA hinzugeben, ca. 1 - 2 Minuten lang genau rühren, Härter hinzugeben und wieder ca. 1 Minute lang genau rühren.
- ACHTUNG! Der erzielte rutschhemmende Effekt hängt von der aufgetragenen Struktur ab. Vor der eigentlichen Anwendung empfiehlt es sich, einen Applikationstest durchzuführen. Schutzbrille tragen.

## FARBE

- Schwarz
- Version zum Einfärben: 10% ÷ 15% Gewichtsverhältnis (pro Komponente A) der Pigmentpasten Spectral 2K oder Spectral Base 2.0

## REINIGUNG DER WERKZEUGE

Verdünner für Acrylzerzeugnisse THIN 850 bzw. Verdünnung für Zellulosenitraterzeugnisse.

## LAGERBEDINGUNGEN

Kühl und trocken, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren.  
Vor Sonnenbestrahlung schützen.

<b>VERFALLSDATUM</b>	
COBRA Black / COBRA for Color	18 Monate/20°C
Hardener	18 Monate/20°C
THIN 850	24 Monate/20°C
<b>SICHERHEIT</b>	
Siehe Sicherheitsdatenblatt.	
<b>SONSTIGE ANGABEN</b>	
Registernummer: 000024104  Die hohe Qualität unserer Erzeugnisse ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die in diesem Dokument enthaltenen Daten stimmen mit dem allgemeinen Kenntnisstand über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten überein. Hierfür verbürgen wir uns unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen strikt beachtet werden und die Arbeiten im Einklang mit den bewährten Grundsätzen des Handwerks erfolgen. Es ist erforderlich, vor dem Produkteinsatz einen Test wegen der möglichen unterschiedlichen Reaktionen des Produktes mit verschiedenen Stoffen durchzuführen. Eine Verantwortung kann von uns nicht übernommen werden, wenn das Arbeitsergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die sich außerhalb unserer Kontrolle befinden.	

COBRA Black							
COBRA Black				Hardener			
L		g		L		g	
0.3		383		0.1		100	
0.6		765		0.2		200	
1.0		1275		0.33		330	
2.0		2550		0,65		665	
3.0		3825		1		1000	
COBRA for Color							
COBRA for Color		Pigment			Hardener		
L	g	ml	g		L	g	
0.3	383	30 ÷ 45	33 ÷ 50		0.1	100	
0.6	765	60 ÷ 90	66 ÷ 100		0.2	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	1000	
COBRA Black MIT RUTSCHHEMMEDEM ZUSATZMITTEL							
COBRA Black		Rutschhemmendem zusatzmittel			Hardener		
L	g	ml	g		L	g	
0.3	383	50	80		0.1	100	
0.6	765	100	160		0.2	200	
1.0	1275	180	260		0.33	330	
2.0	2550	350	510		0,65	665	
3.0	3825	500	765		1	1000	
COBRA for Color MIT RUTSCHHEMMEDEM ZUSATZMITTEL							
COBRA for Color		Pigment		Rutschhemmendem zusatzmittel		Hardener	
L	g	ml	g	ml	g	L	g
0.3	383	30 ÷ 45	33 ÷ 50	50	80	0.1	100
0.6	765	60 ÷ 90	66 ÷ 100	100	160	0.2	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	1000

COBRA Black mit Strukturzusatz									
COBRA Black		Strukturzusatz		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 mit Strukturzusatz									
COBRA for Color		Pigment		Strukturzusatz		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