



## Technisches Datenblatt

# COBRA UNDERBODY SHIELD


## KORROSIONSSCHUTZBESCHICHTUNG FÜR FAHRGESTELLE

EIGENSCHAFTEN	
<p>COBRA UNDERBODY SHIELD ist eine korrosionsbeständige Zweikomponenten-Epoxidbeschichtung für die Konservierung von Fahrgeräten und Aufhängungselementen. Das Produkt kann auf rauen Oberflächen (z. B. nach dem Sandstrahlen) und auf Untergründen verwendet werden, die nicht ideal vorbereitet wurden. Nach dem Aufsprühen bildet es eine dicke, elastische Beschichtung mit hoher Widerstandsfähigkeit gegen mechanische Beschädigungen, einschließlich Steinschlag. Das Produkt hat einen sehr hohen Gehalt an aktiven Korrosionsinhibitoren und ausgezeichnete Korrosionsschutz-Barriereigenschaften. Es kann eine selbständige Beschichtung bilden; das Auftragen von weiteren Schutzschichten ist nicht erforderlich. Das Produkt ist in zwei Farbvarianten erhältlich: schwarz BLACK sowie grau mit Aluminium-Körnung GREY ALU.</p>	
UNTERGRÜNDE	
Stahl	<p>Die Oberfläche ist zu reinigen:</p> <p><b>Mit einem Strahlverfahren</b> (z. B. Sandstrahlen) bis zum Erreichen der Sa 2 Reinheitsstufe – dies bedeutet, dass die Oberfläche matt sein sollte, ohne sichtbaren Rost und alte Beschichtungen, wobei jedoch geringfügige Spuren von Verfärbungen zurückbleiben können.</p> <p>oder</p> <p><b>mechanisch</b> (z. B. mit einer Schleifmaschine mit Schleifpapier P80-P120), manuell (z. B. mit einer Drahtbürste, mit Schleifpapier P80-P120) auf St 3 Reinheitsstufe – dies bedeutet, dass die Oberfläche einheitlich und metallisch sauber sein sollte sowie Rost und alte Beschichtungen entfernt werden sollten.</p> <p>Die Oberfläche sollte nach Abschluss der Bearbeitung frei von Öl, Schmiermitteln, Staub, lose mit dem Untergrund verbundenen alten Lackschichten, Walzzunder, Rost und Fremdverunreinigungen sein; die Oberfläche sollte den Glanz eines metallischen Untergrunds aufweisen.</p> <p>Nach Abschluss der Bearbeitung ist die Oberfläche sorgfältig abzublasen und zu entfetten.</p>
Verzinkter Stahl	<p>Um eine angemessene Oberflächenrauheit zu erzielen, wird eine sanfte Strahlbearbeitung mit kugelförmigen nichtmetallischen Strahlmitteln wie Glas- oder Keramik-Mikrokugeln empfohlen.</p> <p>Alternativ kann auch Schleifpapier mit Körnung P240–P320 oder Schleifvlies eingesetzt werden: grün 320 (General Purpose) oder rot 360 (Very Fine).</p> <p>Nach Abschluss der Bearbeitung ist die Oberfläche sorgfältig abzublasen und zu entfetten.</p>
Kataphoretisch beschichtete Originalbauteile	Entfetten, mit grünem Schleifvlies (General Purpose) NOVOL mattieren, entfetten.
Gehärtete zweikomponentige alte Lackbeschichtungen*	Entfetten und mit Papier P180 – P220 trocken schleifen. Abblasen und entfetten.
<p>*Vor dem Lackieren ist die Durchführung eines Tests auf Beständigkeit gegen Verdünnungsmittel empfohlen. Der Test besteht darin, eine kleine Fläche mit einem aggressiven Verdünnungsmittel abzuwischen (z. B. NITRO). Wenn die Beschichtung weich und klebrig wird, handelt es sich um eine einkomponentige thermoplastische Beschichtung.</p> <p>ACHTUNG: Wir empfehlen es nicht, COBRA UNDERBODY SHIELD auf einkomponentige Beschichtungen aufzutragen (Korrosionsschutzmittel, Bitumenmassen).</p>	
VERWANDTE PRODUKTE	
COBRA UNDERBODY SHIELD HARDENER	Härter COBRA UNDERBODY SHIELD HARDENER
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN	
VOC II/B/c Grenzwert*	540 g/l
Tatsächlicher VOC-Gehalt	395 g/l
* Für eine anwendungsfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE	



# COBRA UNDERBODY SHIELD

Technisches Datenblatt  
21.11.2025

MISCHUNGSVERHÄLTNIS			
	COBRA UNDERBODY SHIELD	Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis
	COBRA UNDERBODY SHIELD HARDENER	3  1	100  20
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN			
Es wird empfohlen, das Produkt bei Temperaturen zwischen 10 °C und 30 °C und einer Feuchte von bis zu 80 % aufzutragen.			
AUFTRAGEN			
Das Produkt sollte mit einer herkömmlichen Spritzpistole, der unter Schwerkraft eingespeist wird, und einer Düse mit einem Durchmesser von 2,5 mm oder mit einem gegen Verdünnungsmittel beständigen Pinsel aufgetragen werden.			
Empfohlener Druck beim Auftragen mit einer Pistole	Hinweise des Geräteherstellers beachten		
Empfohlene Anzahl der Schichten	2 – 3		
Abluftzeit zwischen den Schichten (bei 20 °C)	10 Min.		
Empfohlene Schichtdicke	150 - 200 µm		
TROCKNUNGSZEITEN			
Gebrauchstrocken	4 h / 20 °C		
Vollständig trocken	12 h / 20 °C		
Endhärte	7 Tage/20 °C		
BESCHICHTBAR MIT			
COBRA UNDERBODY SHIELD kann nach 12 h mit Massen STP Novol, Cobra WAX & ML und mit Basislacken, mit Klarlack oder mit Emaille beschichtet werden.  Die maximale Zeit für das Auftragen der nächsten Schicht ohne Mattieren beträgt 48 h. Nach 48 Stunden sollte der COBRA UNDERBODY SHIELD mit einem grün 320 (General Purpose) oder rot 360 (Very Fine) Schleiftuch mattiert werden.			
UV-BESTÄNDIGKEIT			
Das Produkt weist eine ausreichende UV-Beständigkeit auf, um das Fahrgestell und Teile zu schützen, die nicht direkt der UV-Strahlung ausgesetzt sind. Bei einer direkten Sonneneinstrahlung wird empfohlen, das System mit einer UV-beständigen Deckschicht zu schützen.			
KORROSIONSBESTÄNDIGKEIT			
Mindestens 1.000 Stunden Ri 0 für 150 µm Trockenschicht gemäß PN-EN ISO 9227 / PN-EN ISO 4628.  Die o. g. Angabe bedeutet, dass eine Beschichtung mit einer Dicke von 150 µm, die gemäß der Norm PN-EN ISO 9227 mindestens 1.000 Stunden lang in einer Salzkammer getestet wurde,  gemäß der Norm PN-EN ISO 4628 die Bewertung Ri 0 erhalten hat, d. h. keine Anzeichen von Korrosion aufweist.			
FARBEN			
Schwarz (BLACK), Aluminium grau (GREY ALU).			



# COBRA UNDERBODY SHIELD

Technisches Datenblatt  
21.11.2025

<b>REINIGUNG DER WERKZEUGE</b>	
Verdünner für Epoxid-Erzeugnisse THIN 860 oder Verdünner für Cellulosenitrat-Erzeugnisse.	
<b>LAGERUNGSBEDINGUNGEN</b>	
Kühl und trocken, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Vor Sonneneinstrahlung schützen.	
<b>HALTBARKEIT</b>	
COBRA UNDERBODY SHIELD	24 Monate/20 °C
COBRA UNDERBODY SHIELD HARDENER	24 Monate/20 °C
<b>SICHERHEIT</b>	
Siehe Sicherheitsdatenblatt	
<b>SONSTIGE INFORMATIONEN</b>	
Registernummer: 000024104	
Die Effizienz unserer Erzeugnisse ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjähriger Erfahrung. Die in diesem Material enthaltenen Daten stimmen mit dem derzeitigen Erkenntnisstand über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten überein. Wir garantieren die hohe Qualität unserer Produkte unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen beachtet und die Arbeiten nach den Regeln der Handwerkskunst ausgeführt werden. Da das Produkt mit verschiedenen Materialien möglicherweise unterschiedlich reagiert, ist es erforderlich, vor der Anwendung einen Test damit durchzuführen. Wir übernehmen keine Haftung, wenn das Endergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die sich außerhalb unserer Kontrolle befinden.	