



COBRA UNDERBODY SHIELD

Technisches Datenblatt
21.11.2025

Technisches Datenblatt

COBRA UNDERBODY SHIELD

KORROSIONSSCHUTZBESCHICHTUNG FÜR FAHRGESTELLE

EIGENSCHAFTEN

COBRA UNDERBODY SHIELD ist eine korrosionsbeständige Zweikomponenten-Epoxidbeschichtung für die Konservierung von Fahrgestellen 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 Korrosionsshibitoren und ausgezeichnete Korrosionsschutz-Barriereeigenschaften. 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.

UNTERGRÜNDE

Stahl	<p>Die Oberfläche ist zu reinigen:</p> <p>Mit einem Strahlverfahren (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>mechanisch (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 Untergunds 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.

*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.

ACHTUNG:

Wir empfehlen es nicht, COBRA UNDERBODY SHIELD auf einkomponentige Beschichtungen aufzutragen (Korrosionsschutzmittel, Bitumenmassen).

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
		3	100
	COBRA UNDERBODY SHIELD HARDENER	1	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

REINIGUNG DER WERKZEUGE

Verdünner für Epoxid-Erzeugnisse THIN 860 oder Verdünner für Cellulosenitrat-Erzeugnisse.

LAGERUNGSBEDINGUNGEN

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

HALTBARKEIT

COBRA UNDERBODY SHIELD	24 Monate/20 °C
------------------------	-----------------

COBRA UNDERBODY SHIELD HARDENER	24 Monate/20 °C
---------------------------------	-----------------

SICHERHEIT

Siehe Sicherheitsdatenblatt

SONSTIGE INFORMATIONEN

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.