

Fiche technique

COBRA EPOXY

Apprêt époxy anti-rouille

PROPRIÉTÉS			
<p>COBRA EPOXY – apprêt époxy anti-rouille professionnel La résine époxy utilisée dans l'apprêt forme une barrière à haut niveau d'isolation, renforcée par l'utilisation de pigments anti-rouille garantissant une protection de la plus haute qualité. COBRA EPOXY se distingue par une excellente adhérence aux surfaces en acier, galvanisées et en aluminium. En combinaison avec des couches de protection, il assure une excellente protection de la carrosserie.</p> <p>Une fois l'apprêt COBRA EPOXY durci (env. 3h/20°C), il est possible d'appliquer de nouveaux revêtements protecteurs ou décoratifs sans avoir besoin de le poncer. Le temps maximum de l'activité chimique de l'apprêt (sans matage) est de 48 heures/20 °C.</p> <p>La couleur gris clair de l'apprêt possède d'excellentes propriétés couvrantes et permet d'obtenir un fond parfaitement uniforme pour toutes les couleurs des revêtements de protection COBRA.</p>			
PRODUITS ASSOCIÉS			
COBRA EPOXY HARDENER		Durcisseur pour apprêt époxy	
SUPPORTS			
Acier		Poncer à sec P120, dégraisser.	
Anciens revêtements de peinture		Dégraisser et poncer à sec avec du papier à poncer P220 - P360, dégraisser.	
Mastics polyester		Poncer à sec, pour finition P240 ÷ P320, dégraisser.	
Aluminium		Dégraisser, poncer à sec P280 ÷ P360 ou matifier avec un tissu abrasif, dégraisser.	
Acier galvanisé		Dégraisser, poncer à sec P280-P360 ou matifier avec un tissu abrasif, dégraisser.	
Acier inoxydable		Dégraisser et matifier avec un tissu abrasif. Dégraisser une nouvelle fois.	
Stratifiés polyester		Poncer à sec P280 et dégraisser.	
TENEUR EN COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS			
COV II/B/c limite*		540 g/l	
Teneur réelle en COV		539 g/l	
*Pour un mélange prêt à l'emploi conformément à la directive UE 2004/42/CE			
PROPORTIONS DU MÉLANGE			
	COBRA EPOXY COBRA EPOXY HARDENER	En volume	En poids
		1	100
		1	57

CONDITIONS D'APPLICATION		
Application à une température supérieure à 15 ° C et un taux d'humidité ne dépassant pas 80 %.		
APPLICATION		
 ATTENTION : suivre les instructions du fabricant de l'équipement.	Buse	1.2 ÷ 1.4 mm
	Pression	1.7 ÷ 2.2 bar
	Nombre de couches	2 ÷ 3
	Épaisseur d'une couche sèche	25 ÷ 35 µm
	Rendement du mélange prêt à l'emploi pour une épaisseur de couche sèche dans la plage spécifiée	13 ÷ 16 m ² /l
	Évaporation entre les couches à 20 °C	0 ÷ 10 min
	Viscosité DIN 4 à 20°C	15 ÷ 18 s
	Durée de vie du mélange à 20° C	6h
SÉCHAGE PAR INFRAROUGE		
	Distance Durée en fonction du type et de la puissance de la lampe	Suivre les recommandations du fabricant de l'équipement 10 ÷ 15 min.
ATTENTION : Commencer l'utilisation du radiateur au plus tôt 10 minutes après l'application de la dernière couche		
TEMPS DE DURCISSEMENT		
	20°C	60°C
	3 h	25 min
ATTENTION : Les temps de durcissement se réfèrent à la température des composants individuels.		

PONÇAGE		
	Ponçage à sec	P360 ÷ P500
	Ponçage à l'eau	P600 ÷ P1000
PEUT ÊTRE RECOUVERT PAR		
<p>peut être recouvert par tous les revêtements de protection COBRA, les apprêts acryliques et les vernis de protection de surface NOVOL. Application des couches décoratives suivantes après durcissement (pour 3 couches – 3 heures à 20°C, pour 2 couches – 2 heures à 20°C). Temps maximum de l'activité chimique (application d'une nouvelle couche sans matifier) : 48 heures à 20°C.</p>		
COULEUR		
Gris clair		
NETTOYAGE DE L'ÉQUIPEMENT		
Diluant pour produits époxy THIN 860.		
CONDITIONS DE STOCKAGE		
Conserver dans un endroit frais et sec, à l'écart des sources de feu et de chaleur. Éviter l'exposition au soleil.		
DURÉE DE CONSERVATION		
COBRA EPOXY	24 mois /à 20 °C	
COBRA EPOXY HARDENER	24 mois /à 20 °C	
SÉCURITÉ		
Voir la Fiche de données de sécurité		
AUTRES INFORMATIONS		
<p>Numéro de registre : 000024104</p> <p>L'efficacité de nos systèmes résulte d'essais en laboratoire et de nombreuses années d'expérience. Les données contenues dans ce document sont conformes à l'état actuel des connaissances sur nos produits et sur leurs applications possibles. Nous garantissons leur qualité élevée à condition que nos instructions soient respectées et que le travail soit effectué conformément aux règles de l'art. Il est nécessaire de réaliser une application d'essai du produit en raison du comportement potentiellement différent du produit avec différents matériaux. Nous déclinons toute responsabilité si le résultat final a été affecté par des facteurs indépendants de notre contrôle.</p>		

INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES**PROPORTIONS PONDÉRALES DES COMPOSANTS :****1+1****ATTENTION !**

Pour obtenir un apprêt avec des paramètres adéquats, il est essentiel de doser avec précision les différents composants.

Quantité de mélange	COBRA EPOXY	COBRA EPOXY HARDENER
0,10 l	78 g	44 g
0,15 l	117 g	66 g
0,20 l	156 g	87 g
0,25 l	195 g	109 g
0,30 l	234 g	131 g
0,40 l	313 g	175 g
0,50 l	391 g	218 g
0,75 l	586 g	327 g
1,00 l	782 g	437 g