

Fiche technique

COBRA SPRAY 2K DTM**Revêtement de protection polyuréthane bicomposant****PROPRIÉTÉS**

COBRA SPRAY 2K DTM (Direct To Metal) est un revêtement de protection, spécialement conçu pour protéger des surfaces métalliques (acier, acier galvanisé, aluminium). Il protège contre la corrosion (indépendamment de l'utilisation d'un primaire anti-corrosion) et contre les dommages mécaniques.

Il se présente sous forme d'un aérosol bicomposant (l'emballage comprend un récipient rempli de durcisseur qui, une fois percé et mélangé, déclenche une réaction chimique de durcissement). Cette réaction chimique confère au revêtement de protection une résistance mécanique particulièrement élevée et permet son application sans équipement supplémentaire (pistolet de pulvérisation et compresseur).

COBRA SPRAY 2K DTM est idéal pour protéger les moyennes et petites superficies contre les dommages mécaniques et le rayonnement UV, tout en permettant de réaliser différentes textures (fines, moyennes et épaisses).

Caractéristiques principales :

- Résistance à la corrosion de l'acier, l'acier galvanisé et l'aluminium, sans avoir recours à un primaire de protection contre la corrosion (technologie DTM – Direct To Metal)
- Une excellente protection mécanique, une dureté élevée et une résistance du revêtement aux chocs
- Une remarquable adhérence aux divers supports (acier, galvanisation, galvanisation à chaud, aluminium).
- La commodité d'un aérosol associée à la plus haute qualité du produit (produit bicomposant à durcissement chimique)
- Aérosol 2K – durcisseur à l'intérieur de l'emballage
- Aucun équipement supplémentaire n'est requis (pistolet de pulvérisation ou compresseur)

APPLICATION


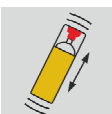
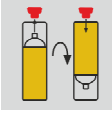
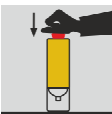
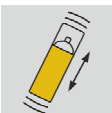
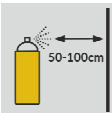
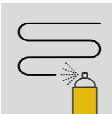

- châssis, panneaux de carrosserie, intérieur du coffre, planchers de SUV, couvertures tubulaires, passages de roues, carrosseries de véhicules tout-terrain, planchers de camions et d'autobus
- protection des éléments de la carrosserie, notamment les seuils de porte, les éléments de suspension, les passages de roue, etc.
- protection de structures métalliques diverses, notamment de portails, clôtures, balustrades, pergolas, outils, etc.

SUPPORTS

Acier	Dégraissier, poncer à sec P120, dégraissier.
Acier galvanisé	Dégraissier, matifier avec un tissu abrasif à grain fin, dégraissier.
Aluminium	Dégraissier, poncer à sec P280 ÷ P360 ou matifier avec un tissu abrasif, dégraissier
Stratifiés polyester	Dégraissier, poncer à sec P280, souffler, dégraissier.
Primaires époxy bicomposant	Jusqu'à 12 h sans ponçage, après 12 h poncer à P320 souffler, dégraissier.
Primaires acryliques bicomposants	Poncer à sec, pour la finition P240 ÷ P320, souffler, dégraissier.
Mastics polyester	Poncer à sec, pour la finition P240 ÷ P320, souffler, dégraissier.
Primaires réactifs (wash primer)	Appliquer après le séchage.
Plastique	Dégraissier avec PLUS 780, matifier avec un tissu abrasif, dégraissier une nouvelle fois. Appliquer le produit augmentant l'adhérence PLUS 700.

ATTENTION ! Ne pas appliquer sur des produits monocomposants

ATTENTION ! Si une résistance à la corrosion particulièrement importante est requise, il est possible de prévoir une couche de primaire époxy.

TENEUR EN COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS	
COV II/B/e limite*	840 g/l
Teneur réelle en COV	473 g/l
* Pour un mélange prêt à l'emploi conformément la directive UE 2004/42/CE	
MÉTHODE D'APPLICATION	
	Dégraisser et poncer.
	Secouer le bidon pendant 2 minutes.
	Retirer le bouton du couvercle, retourner le bidon et insérer le bouton dans la base du bidon.
	Activation : sans enlever le couvercle, poser le bidon sur une surface rigide, appuyer à fond sur le bouton pour libérer le durcisseur dans l'aérosol.
	Secouer le bidon pendant 2 minutes pour mélanger les composants. Durée de vie du mélange dans l'emballage après incorporation du durcisseur à 20 °C – jusqu'à 2 heures.
	Application : garder une distance de 0,5 ÷ 1 m
	Nombre de couches : au min. 2. Évaporation entre les couches à 20 °C – 15 minutes. Épaisseur d'une couche sèche : jusqu'à 100 ÷ 250 µm en fonction de la texture.
	Retourner le bidon, purger la valve pendant 5 secondes.
ATTENTION ! Ne pas appliquer sur le système d'échappement, le moteur.	

TEXTURES DISPONIBLES – SELON LA MÉTHODE D'APPLICATION	
Texture plane et épaisse	<p>Appliquer une couche épaisse et complète à une distance d'environ 0,5 à 1 m, en déplaçant le spray lentement dans un mouvement régulier afin de créer une continuité du film.</p> <p>Tourner le bidon à l'envers et nettoyer la buse/valve.</p> <p>Au bout de 15 minutes, appliquer une deuxième couche de la même manière que la première.</p> <p>Tourner le bidon à l'envers et nettoyer la buse/valve.</p>
Texture épaisse	<p>Appliquer une couche épaisse et complète à une distance d'environ 0,5 à 1 m, en déplaçant le spray lentement dans un mouvement régulier afin de créer une continuité du film.</p> <p>Tourner le bidon à l'envers et nettoyer la buse/valve.</p> <p>Au bout de 15 minutes, appliquer une deuxième couche plus fine, à une plus grande distance, en déplaçant le spray plus rapidement dans un mouvement régulier.</p> <p>Tourner le bidon à l'envers et nettoyer la buse/valve.</p>
Texture moyenne	<p>Appliquer une couche plus fine à une distance d'environ 0,5 à 1 m, en déplaçant rapidement le spray.</p> <p>Tourner le bidon à l'envers et nettoyer la buse/valve.</p> <p>Au bout de 15 minutes, appliquer une deuxième couche de la même manière que la première.</p> <p>Tourner le bidon à l'envers et nettoyer la buse/valve.</p>
Texture fine et rugueuse	<p>Appliquer une couche fine et irrégulière par gouttes à une distance d'environ 0,5 à 1 m.</p> <p>Tourner le bidon à l'envers et nettoyer la buse/valve.</p> <p>Au bout de 15 minutes, appliquer une deuxième couche très mince à une plus grande distance pour égaliser la texture.</p> <p>Tourner le bidon à l'envers et nettoyer la buse/valve.</p> <p>Le revêtement obtenu étant de faible épaisseur, il est recommandé d'appliquer une couche de primaire époxy avant d'appliquer COBRA SPRAY 2K DTM.</p>
<p>Rendement par emballage en fonction de la texture – 0,5 ÷ 1,3 m² .</p> <p>ATTENTION ! Une pulvérisation d'essai est préconisée avant l'application proprement dite.</p>	
SÉCHAGE	
<p>COBRA SPRAY 2K DTM peut être chauffé à 40 °C, 2 h après l'application de la dernière couche. Temps de chauffage préconisé : 1 h.</p> <p>ATTENTION ! Veuillez noter que le processus de recuit accélère uniquement la première phase de durcissement ; il est recommandé de patienter 7 jours pour que le revêtement durcisse complètement lorsqu'il est utilisé dans des conditions sévères.</p> <p>Le séchage au moyen de radiateur IR n'est pas recommandé.</p>	
TEMPS DE DURCISSEMENT	
Sec hors poussière	15 ÷ 20 min / 20 °C
Sec au toucher	1,5 h / 20 °C
Durcissement utile	3 jours / 20 °C
Durcissement complet	7 jours / 20 °C
PEINTURE	
<p>COBRA SPRAY 2K DTM peut être revêtu d'un vernis de base, d'un vernis incolore et d'un émail.</p> <p>Attendre au moins 2 heures avant de peindre.</p> <p>Dans les 24 heures suivant l'application de COBRA SPRAY 2K DTM, la couche de revêtement devrait être poncée avec une toile abrasive ou du papier de verre et dégraissée avec du PLUS 780.</p>	

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 SPRAY 2K DTM	24 mois à 20 °C
SÉCURITÉ	
Voir la Fiche de données de sécurité	
AUTRES INFORMATIONS	
Numéro de registre : 000024104 La performance de nos systèmes résulte de tests 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 leurs applications possibles. Nous garantissons leur qualité élevée à condition que nos instructions soient respectées et que le travail soit effectué conformément aux principes de la main-d'œuvre qualifiée. 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.	