










Karta techniczna
COBRA EPOXY
Antykorozyjny podkład epoksydowy

WŁAŚCIWOŚCI			
<p>COBRA EPOXY – epoksydowy specjalistyczny podkład antykorozyjny. Żywica epoksydowa zastosowana w podkładzie tworzy barierę o wysokim stopniu izolacyjności wzmocnioną dodatkowo użyciem pigmentów antykorozyjnych – gwarantując ochronę najwyższej jakości. COBRA EPOXY posiada bardzo dobrą przyczepność do powierzchni stalowych, ocynkowanych i aluminiowych. W połączeniu z powłokami ochronnymi stanowi znakomite zabezpieczenie karoserii.</p> <p>Na podkład COBRA EPOXY możemy po utwardzeniu (ok.3 godz./20°C) bez konieczności jego szlifowania nakładać kolejne powłoki ochronne lub dekoracyjne. Maksymalny czas aktywności chemicznej podkładu (bez matowania) wynosi 48 godz./20°C.</p> <p>Jasno szary kolor podkładu ma doskonałe właściwości kryjące i pozwala na uzyskanie idealnego jednolitego tła pod wszystkie kolory powłok ochronnych COBRA.</p>			
PRODUKTY POWIĄZANE			
COBRA EPOXY HARDENER	Utwardzacz do podkładu epoksydowego		
PODŁOŻA			
Stal	Przeszlifować na sucho P120.		
Stare powłoki lakierowe	Odtłuścić i przeszlifować na sucho papierem P220 - P360.		
Szpachlówki poliestrowe	Przeszlifować na sucho, do końcowego wyrównania P240 + P320.		
Aluminium	Odtłuścić, przeszlifować na sucho P280 ÷ P360 lub zmatować włókniną ścierną, odtłuścić.		
Stal ocynkowana	Odtłuścić i przeszlifować na sucho P280-P360 lub zmatować włókniną ścierną. Ponownie odtłuścić.		
Stal nierdzewna	Odtłuścić i zmatować włókniną ścierną. Ponownie odtłuścić.		
Laminaty poliestrowe	Przeszlifować na sucho P280 i odtłuścić.		
ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH			
VOC II/B/c limit*	540 g/l		
VOC rzeczywiste	539 g/l		
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE			
PROPORCJE MIESZANIA			
		Objętościowo	Wagowo
	COBRA EPOXY	1	100
	COBRA EPOXY HARDENER	1	57

WARUNKI APLIKACJI		
Zaleca się aplikację w temperaturze wyższej niż 15°C i wilgotności nie większej niż 80%.		
APLIKACJA		
 UWAGA: uwzględnić wskazówki producenta sprzętu	Dysza	1.2 ÷ 1.4 mm
	Ciśnienie	1.7 ÷ 2.2 bary
	Liczba warstw	2 ÷ 3
	Grubość pojedynczej suchej warstwy	25 ÷ 35 µm
	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie	13 ÷ 16 m ² /l
	Odparowanie między warstwami w 20°C	0 ÷ 10 min
	Lepkość DIN 4 w 20°C	15 ÷ 18 s
	Trwałość mieszanki w 20°C	6h
SUSZENIE PROMIENNIKIEM PODCZERWIENI		
	Odległość Czas w zależności od rodzaju i mocy lampy	Stosować się do zaleceń producenta sprzętu 10 ÷ 15 min.
UWAGA: Wyrzewanie promiennikiem rozpocząć nie wcześniej niż po 10 min od aplikacji ostatniej warstwy.		
CZASY UTWARDZANIA		
	20°C	60°C
	3 godz.	25 min.
UWAGA: Czasy utwardzania odnoszą się do temperatur poszczególnych elementów.		

SZLIFOWANIE		
	Szlifowanie na sucho	P360 ÷ P500
	Szlifowanie na mokro	P600 ÷ P1000
POKRYWALNY PRZEZ		
<p>Pokrywalny przez wszystkie powłoki ochronne COBRA, podkłady akrylowe oraz lakiery nawierzchniowe NOVOL. Aplikacja kolejnych warstw dekoracyjnych po utwardzeniu (dla 3 warstw - 3 godz. w 20°C, dla 2 warstw – 2 godz. w 20°C). Maksymalny czas aktywności chemicznej (nałożenie kolejnej warstwy bez konieczności matowania): 48 godz. w 20°C.</p>		
KOLOR		
Jasno-szary.		
CZYSZCZENIE SPRZĘTU		
Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych THIN 860.		
WARUNKI PRZECHOWYWANIA		
Przechowywać w chłodnych i suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła. Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.		
TERMINY PRZYDATNOŚCI		
COBRA EPOXY	24 miesiące/20°C	
COBRA EPOXY HARDENER	24 miesiące/20°C	
BEZPIECZEŃSTWO		
Patrz Karta Charakterystyki		
INNE INFORMACJE		
<p>Numer rejestrowy: 000024104</p> <p>Efektywność naszych systemów jest wynikiem badań laboratoryjnych oraz wieloletniego doświadczenia. Dane zawarte w niniejszym materiale są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich stosowania. Gwarantujemy wysoką jakość pod warunkiem, że są spełnione nasze instrukcje i że praca jest wykonana zgodnie z zasadami dobrego rzemiosła. Konieczne jest wykonanie próbnego zastosowania produktu ze względu na potencjalnie różne zachowanie się wyrobu z różnymi materiałami. Nie ponosimy odpowiedzialności jeżeli na końcowy rezultat pracy miały wpływ czynniki znajdujące się poza naszą kontrolą.</p>		

INFORMACJE DODATKOWE

WAGOWE ILOŚCI SKŁADNIKÓW:

1+1

UWAGA!

Dla uzyskania podkładu o odpowiednich parametrach bardzo ważne jest dokładne dozowanie poszczególnych składników.

Ilość mieszanki	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