







## Technický list

# COBRA

## Ochranný nástřik

VLASTNOSTI			
<p>COBRA vytváří jemnozrný nátěr odolný proti poškrábání. Chrání proti poškození vlivem benzínu, oleje, vody a soli. Tento výrobek má také tlumící a odhlučnovací vlastnosti. Je odolný vůči UV záření. Založený na bázi syntetických pryskyřic. Neobsahuje sloučeniny asfaltu ani bitumenu a může být přelakován všemi akrylovými barvami.</p>			
OBLAST POUŽITÍ			
<p>Lze aplikovat na podvozky, panely karosérie, vnitřní části zavazadlových prostor, podlahy SUV, ochranu trubek, podběhy kol, nákladní prostory terénních vozidel a podlahy kamiónů a autobusů.</p>			
PODKLADY			
Dvoukomponentní akrylový primer	Zbrousit na sucho, zarovnat s P240 - P320, zbavit prachu a odmastit.		
Polyesterový tmel	Zbrousit na sucho, zarovnat s P240 - P320, zbavit prachu a odmastit.		
Epoxidový primer	Nebrousit po 12 hodin, poté zbrousit s P320, zbavit prachu a odmastit.		
Ocel	Aplikovat na primer nebo vrstvu 2K nátěru po zbroušení.		
Nerezová ocel	Aplikovat na primer nebo vrstvu 2K nátěru po zbroušení..		
Plast	Odmastit s PLUS 780, zmatovat brusným plátnem, znovu odmastit. Aplikovat přínavostní základ PLUS 700		
Polyesterový laminát	Odmastit, zbrousit na sucho s P280, zbavit prachu a odmastit.		
OBSAH VOC			
VOC II/B/e limit*			840 g/l
Obsah VOC (UBS stříkáč pistolí)			460 g/l
Obsah VOC (Konvenční stříkáč pistolí)			530 g/l
* Pro směs připravenou k použití v souladu se směrnicí EU 2004/42/EC			
POMĚR MÍCHANÍ			
UBS pistole			
Před použitím protřepat po dobu 1 min., poté přidat tužidlo a protřepat po další 2 min.			
	4.0 mm tryska pro silné vrstvy		
		Hmotnost	Objem
	COBRA	100	100
Tužidlo	26	33	

Konvenční stříkací pistole				
Před použitím protřepat po dobu 1 min., přidejte tužidlo s THIN 850 a promíchejte.				
	2.5 mm tryska pro středně silné vrstvy			
		Hmotnost	Objem	
	COBRA	100	100	
	Tužidlo	26	33	
	THIN 850	0 - 4	0 - 5	
	1.4 - 1.8 mm tryska pro slabé vrstvy			
		Hmotnost	Objem	
	COBRA	100	100	
	Tužidlo	26	33	
	THIN 850	17 - 20	25 - 30	
Aplikujte ředidlo v množství vypočteném pro produkt COBRA.				
PODMÍNKY APLIKACE				
Doporučuje se aplikovat produkt při teplotě nad 15°C a vlhkosti 80% nebo nižší.				
APLIKACE				
 <p><b>UPOZORNĚNÍ:</b> Postupujte dle instrukcí výrobce příslušenství</p>		UBS s. pistole	Konvenční s. pistole	
	Tryska	4.0 mm	2.5 mm	1.6 - 1.8 mm
	Tlak	2 - 4 bar	2 - 4 bar	2 bar
	Vzdálenost	20 - 40 cm	20 - 40 cm	10 - 15 cm
	Tloušťka jedné suché vrstvy	200 - 250 μm	100 - 120 μm	70 μm
	Vydatnost směsi připravené k použití pro danou tloušťku jedné suché vrstvy	2 - 2.5 m <sup>2</sup> /l	4.5 m <sup>2</sup> /l	6 m <sup>2</sup> /l
	Počet vrstev	1 - 2		
	Životnost směsi při 20° C	1h		
	Doba odvětrání mezi vrstvami při 20°C	20 - 25 min	15 min	10 min
<ul style="list-style-type: none"> <li>Aplikujte v jedné nebo dvou vrstvách</li> <li>Zrnitost vrstvy závisí na velikosti trysky a poměru ředění</li> <li>Doba pro přelakování s UBS s. pistolí je 20 - 25 min a s konvenční s. pistolí 10 - 15 min.</li> <li>Neaplikujte na výfuky nebo motor</li> </ul>				

DOBA SCHNUTÍ	
Neabsorbující prach	45 - 60 min/ 20°C
Nelepivý	3 h/ 20°C
Operační tvrdost	3 dny/ 20°C
Konečná tvrdost	7 dní/ 20°C
BARVA	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Černá</li> <li>Pigmentovaná verze: Použijte 10% až 15% pigmentové pasty Spectral 2K nebo Spectral Base dle hmotnosti (komponentu A).</li> </ul>	
ČIŠTĚNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ	
THIN 850 akrylové ředidlo nebo nitro ředidlo	
PODMÍNKY SKLADOVÁNÍ	
Skladujte v chladné, suché místnosti, mimo dosah zdrojů žáru a tepla. Nevystavujte na přímé slunce.	
TRVANLIVOST	
COBRA	18 měsíců/20°C
Tužidlo	18 měsíců/20°C
THIN 850	24 měsíců/20°C
BEZPEČNOST	
Viz. Bezpečnostní list výrobku.	
DALŠÍ INFORMACE	
<p>Účinnost našich systémů vyplývá z laboratorního výzkumu a dlouholetých zkušeností. Údaje obsažené v tomto dokumentu splňují současné znalosti o našich produktech a jejich aplikačním potenciálu. Zaručujeme vysokou kvalitu, za předpokladu, že se uživatel řídí pokyny a práce je v souladu s kvalitním dílenským zpracováním. Je nutné provést zkušební aplikaci výrobku vzhledem k jeho potenciálně jiné reakci s různými materiály. Neneseme odpovědnost za vady v případě, že konečný výsledek byl ovlivněn faktory, mimo naši kontrolu.</p>	