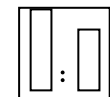


**Fiche technique****COBRA****Revêtement de protection polyuréthane bi-composant**

PROPRIÉTÉS	
COBRA est un produit qui crée un revêtement ayant une structure à grains fins, résistant aux rayures. Il protège contre l'essence, les huiles, l'eau et le sel, et il est résistant aux rayons UV. Il a également des propriétés phonoabsorbantes et insonorisantes. Il est conçu à base de résines synthétiques, ne contient pas d'asphalte et de bitume, il peut être revêtu de n'importe quel vernis acrylique.	
UTILISATION	
Utilisé pour protéger des châssis, des panneaux de carrosserie, des intérieurs de coffres, des planchers de SUV, des conduits, des passages de roues, des caisses de véhicules hors route, des planchers de camions et de bus.	
SUBSTRATS	
Primaires acryliques à 2 composants	Poncer à sec, pour la rectification de finition utiliser P240 ÷ P320, nettoyer avec un jet d'air, dégraisser.
Mastics polyester	Poncer à sec, pour la rectification de finition utiliser P240 ÷ P320, nettoyer avec un jet d'air, dégraisser
Primaires époxy à 2 composants	Jusqu'à 12 heures sans ponçage, après 12 heures poncer P320, nettoyer avec un jet d'air, dégraisser.
Acier	Appliquer sur un primaire époxy, acrylique ou une couche de vernis bi-composant 2K déjà existant après traitement.
Acier inoxydable	Appliquer sur un primaire époxy, acrylique ou une couche de vernis bi-composant 2K déjà existant après traitement.
Matières plastiques	Dégraisser avec PLUS 780, matter avec un non-tissé abrasif, dégraisser à nouveau. Appliquer l'Additif augmentant l'adhérence PLUS 700.
Stratifiés polyester	Dégraisser, poncer à sec P280, nettoyer avec un jet d'air, dégraisser.
Ne pas appliquer sur produits 1K.	
TENEUR EN COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS COV (VOC)	
COV II/B/e limite*	840 g/l
COV réel (pistolet UBS)	460 g/l
COV réel (pistolet conventionnel alimenté par gravité)	530 g/l
* Pour un mélange prêt à l'application selon la directive 2004/42/CE	

PROPORTIONS DU MÉLANGE
Pistolet UBS

Agiter l'emballage avant l'utilisation pendant environ 1 minute, ajouter le durcisseur Hardener et agiter pendant environ 2 minutes.

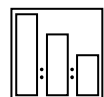


Buse 4.0 mm – structure épaisse.

	Par poids	Par volume
COBRA Black / COBRA for Color	100	3
Hardener	26	1

Pistolet conventionnel alimenté par gravité

Agiter l'emballage avant l'utilisation pendant environ 1 minute, ajouter le durcisseur Hardener et THIN 850, mélanger.



Buse 2.5 mm – structure moyenne

	Par poids	Par volume
COBRA Black / COBRA for Color	100	3
Hardener	26	1
THIN 850	0 ÷ 4	0 ÷ 5%

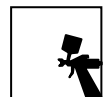
Dysza 1.4 ÷ 1.8 mm – structure fine

	Par poids	Par volume
COBRA Black / COBRA for Color	100	3
Hardener	26	1
THIN 850	17 ÷ 20	25 ÷ 30 %

La quantité de diluant nécessaire doit être ajoutée en faisant le calcul pour COBRA Black / COBRA for Color.





CONDITIONS D'APPLICATION

Il est recommandé d'appliquer le produit à une température supérieure à 15°C et avec une humidité ne dépassant pas 80%.

APPLICATION


ATTENTION : respecter les recommandations du fabricant de l'équipement!

	Pistolet UBS	Pistolet conventionnel alimenté par gravité	
Buse	4.0 mm	2.5 mm	1.4 ÷ 1.8 mm
Pression	2 ÷ 4 bars	2 ÷ 4 bars	2 bars
Distance	20 ÷ 40 cm	20 ÷ 40 cm	10 ÷ 15 cm

	Épaisseur d'une couche sèche	200 ÷ 250 µm	100 ÷ 120 µm	70 µm
	Rendement du mélange prêt à l'emploi pour une épaisseur de film sec dans cette plage	2 ÷ 2,5 m ² /l	4,5 m ² /l	6 m ² /l
	Nombre de couches	1 ÷ 2		
	Durée de vie du mélange à 20°C	1h		
	Évaporation entre les couches à 20°C	20 ÷ 25 min	15 min	10 min
<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer une ou deux couches isolées. • Possibilité d'obtenir une structure différente en fonction de la buse et du degré de dilution. • Temps entre l'application des couches, dans le cas du pistolet UBS, doit être égal à 20 ÷ 25 min, alors que dans le cas du pistolet alimenté par gravité, il doit être égal à 10 ÷ 15 min. <p>Ne pas appliquer le produit sur les éléments du système d'échappement et sur le moteur.</p>				
SÉCHAGE À LA LAMPE À RAYONNEMENT INFRAROUGE				
	Il n'est pas recommandé d'effectuer le séchage à la lampe à rayonnement infrarouge.			
SÉCHAGE DANS LA CABINE DE PULVÉRISATION				
<ul style="list-style-type: none"> • Le recuit de COBRA peut être effectué à 40°C, 2 heures après la pose de la dernière couche. La durée de recuit recommandée est d'une (1) heure. • ATTENTION! Il est à noter que le processus de recuit ne va accélérer que la première phase de durcissement. Il est recommandé d'attendre 7 jours jusqu'au durcissement complet du revêtement en cas d'utilisation dans des conditions difficiles. 				
TEMPS DE DURCISSEMENT				
Siccité-non absorption de poussière	45 ÷ 60 min/ 20°C			
Siccité au toucher	3 h/ 20°C			
Dureté utilitaire	3 jours/ 20°C			
Dureté totale	7 jours/ 20°C			
VERNISSAGE				
<ul style="list-style-type: none"> • COBRA peut être recouvert de vernis de base, de vernis incolores ou d'émaux. • Avant de procéder au vernissage, il est nécessaire d'attendre au minimum 3 heures. Après 24 heures, à compter du moment de l'application de COBRA, le revêtement doit être maté avec un non-tissé abrasif ou avec un papier abrasif, et ensuite dégraissé avec PLUS 780. 				



COBRA ADDITIF ANTI-DÉRAPANT	
<ul style="list-style-type: none">• Pour obtenir une surface avec des propriétés anti-dérapantes complètes, il est nécessaire d'utiliser l'additif anti-dérapant pour COBRA.• MODE D'EMPLOI: ajouter la quantité nécessaire d'additif anti-dérapant COBRA au revêtement COBRA, bien mélanger le tout pendant environ 1 - 2 minutes, ajouter le durcisseur et bien mélanger le tout à nouveau pendant environ 1 minute.• ATTENTION! L'effet anti-dérapant dépend de la structure qui a été posée. Avant l'application proprement dite, il est recommandé de procéder à une application d'essai. Il est nécessaire de porter des lunettes de protection.	
COULEUR	
<ul style="list-style-type: none">• Noir• Version pour la coloration: 10% ÷ 15% par poids (pour le composant A) des pâtes pigmentées Spectral 2K ou Spectral Base possibilité d'addition de pâte pigmentée + binder ou de pâte pigmentée toute seule)	
NETTOYAGE DE L'ÉQUIPEMENT	
Le diluant pour produits acryliques THIN 850 ou un solvant pour produits à base de nitrocellulose.	
CONDITIONS DE STOCKAGE	
Conserver dans un endroit frais et sec, à l'écart de toute source d'ignition et de chaleur. Éviter l'exposition au soleil.	
DATES LIMITES D'UTILISATION	
COBRA Black / COBRA for Color	18 mois/20°C
Hardener	18 mois/20°C
THIN 850	24 mois/20°C
SÉCURITÉ	
Voir la Fiche des caractéristiques.	
AUTRES INFORMATIONS	
Numéro d'enregistrement 000024104 L'efficacité de nos systèmes est le résultat des recherches en laboratoire et de nombreuses années d'expérience. Les données contenues dans ce document sont conformes aux connaissances actuelles sur nos produits et leur utilisation. Nous garantissons la qualité à condition que nos recommandations soient respectées et que le travail soit effectué en conformité avec les principes de la bonne facture. Il est nécessaire d'effectuer une application d'essai du produit en raison du comportement potentiellement différent du produit au contact de différents matériaux. Aucune responsabilité n'est prise si le résultat final est influencé par des facteurs échappant à notre contrôle.	

COBRA Black					
COBRA Black			Hardener		
L	g		L	g	
0.3	383		0.1	100	
0.6	765		0.2	200	
1.0	1275		0.33	330	
2.0	2550		0,65	665	
3.0	3825		1	1000	

COBRA for Color					
COBRA for Color		Pigmentées		Hardener	
L	g	ml	g	L	g
0.3	383	30 ÷ 45	33 ÷ 50	0.1	100
0.6	765	60 ÷ 90	66 ÷ 100	0.2	200
1.0	1275	100 ÷ 150	110 ÷ 165	0.33	330
2.0	2550	200 ÷ 300	220 ÷ 330	0,65	665
3.0	3825	300 ÷ 450	330 ÷ 500	1	1000

COBRA Black avec Additif anti-dérapant					
COBRA Black		Additif anti-dérapant		Hardener	
L	g	ml	g	L	g
0.3	383	50	80	0.1	100
0.6	765	100	160	0.2	200
1.0	1275	180	260	0.33	330
2.0	2550	350	510	0,65	665
3.0	3825	500	765	1	1000



COBRA for Color avec Additif anti-dérapant							
COBRA for Color		Pigmentées		Additif anti-dérapant		Hardener	
L	g	ml	g	ml	g	L	g
0.3	383	30 ÷ 45	33 ÷ 50	50	80	0.1	100
0.6	765	60 ÷ 90	66 ÷ 100	100	160	0.2	200
1.0	1275	100 ÷ 150	110 ÷ 165	180	260	0.33	330
2.0	2550	200 ÷ 300	220 ÷ 330	350	510	0,65	665
3.0	3825	300 ÷ 450	330 ÷ 500	500	765	1	1000