



COBRA

DWUSKŁADNIKOWA POLIURETANOWA
POWŁOKA OCHRONNA

COBRA TRUCK BEDLINER - produkt tworzący strukturalną, odporną na zarysowania powłokę. Zabezpiecza przed benzyną, olejami, wodą i solą, odporny na działanie promieni UV. Ma również właściwości dźwiękochłonne i wyguszające. Oparty jest na żywicach syntetycznych, nie zawiera asfaltów i bitumów, może być pokrywany dowolnymi lakierami akrylowymi.

Dostępne kolory: • **BLACK** • **FOR COLOR**

ZASTOSOWANIE

MOTORYZACJA



Środek ochrony karoserii samochodów terenowych;

Skrzynie samochodów dostawczych i terenowych;

Przyczepy pojazdów użytkowych, terenowych, holowniczych;

Samochody kempingowe;

Naczepy;

Panele nadwozia, wnętrza bagażników, podłogi SUV-ów;

PRZEMYSŁ



Podłogi robocze;

Obudowy, wnętrza naczip;

Powierzchnie antypoślizgowe;

Wagony towarowe;

Wózki widłowe;

Betoniarki, cysterny;

Konstrukcje metalowe;

ROLNICTWO



Maszyny rolnicze;

Zaczepty przyczep;

Pług, rozrzutniki rozsiewacze nawozów;

Powierzchnie odporne na zarysowania;

Silosy;

SPRZĘT MOTOROWODNY



Silniki motorówek;

Kajaki i wiosła;

DOM



Kufry na narzędzia;

Ogrodzenia;

Ganki i chodniki ogrodowe;

Kwietniki;

Taczki;

Metalowe szafki;

Schody;

Metalowe stoliki;

Podłogi w garażach;

Możliwość lakierowania elementów narażonych na działanie podwyższonej temperatury (do 100°C), takich jak: bloki silnika czy zaciski hamulcowe



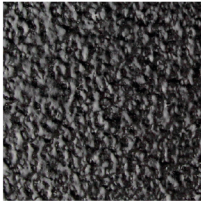
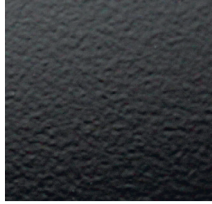

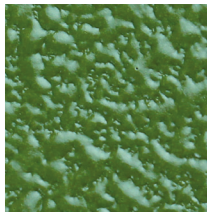
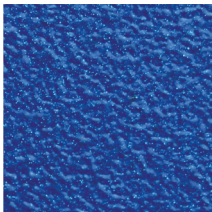





PODŁOŻA - PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI	
PODKŁADY AKRYLOWE DWUKOMPONENTOWE	Przeszlifować na sucho, do końcowego wyrównania P240 ÷ P320, odmuchać, odtłuścić.
SZPACHLÓWKI POLIESTROWE	Przeszlifować na sucho, do końcowego wyrównania P240 ÷ P320 odmuchać, odtłuścić.
PODKŁADY EPOKSYDOWE DWUKOMPONENTOWE	Do 12 godzin bez szlifowania, po upływie 12 godzin przeszlifować P320 odmuchać, odtłuścić.
STAL	Nakładać na podkład epoksydowy, akrylowy lub istniejącą warstwę lakieru dwuskładnikowego 2K po obróbce
GRUNTY REAKTYWNE (WASH PRIMER'Y)	Aplikować po wyschnięciu.
STAL NIERDZEWNA	Nakładać na podkład epoksydowy, akrylowy lub istniejącą warstwę lakieru dwuskładnikowego 2K po obróbce
TWORZYWA SZTUCZNE	Odtłuścić PLUS 780, zmatowić włókniną, ponownie odtłuścić. Zastosować Środek Zwiększający Przyczepność PLUS 700.
LAMINATY POLIESTROWE	Odtłuścić, przeszlifować na sucho P280 odmuchać, odtłuścić.
WYROBY 1K	Nie aplikować na wyroby jednokomponentowe !

ZAWARTOŚĆ LOTNYCH ZWIĄZKÓW ORGANICZNYCH	
VOC II/B/e limit*	840 g/l
VOC rzeczywiste (pistolet UBS)	460 g/l
VOC rzeczywiste (pistolet konwencjonalny zasilany grawitacyjnie)	530 g/l
<i>* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE</i>	

PROPORCJE MIESZANIA			
Przed użyciem wstrząsnąć opakowanie przez ok. 1 min, dodać utwardzacz Hardener i wstrząsnąć ok. 2 min.			
	COBRA Black / COBRA for Color Hardener	Wagowo 100 26	Objętościowo 3 1
Ilość rozcieńczalnika dodajemy w przeliczeniu na COBRA Black / COBRA for Color.			
	Rozcieńczalnik	Gruba struktura	Średnia struktura
	0%	0-5%	Drobna struktura 25-30%

WARUNKI APLIKACJI

Zaleca się aplikację w temperaturze wyższej niż 15°C i wilgotności nie większej niż 60%.
Możliwość uzyskania **różnej struktury** w zależności od dyszy i stopnia rozcieńczenia.

		PISTOLET UBS	PISTOLET KONWENCJONALNY ZASILANY GRAWITACYJNIE	
Rodzaj struktury		GRUBA	ŚREDNIA	DROBNA
BLACK				
FOR COLOR				
		<ul style="list-style-type: none"> regulowana ciśnieniem i odległością pistoletu od powierzchni podczas aplikacji za pomocą pistoletu USB 	<ul style="list-style-type: none"> przy dodaniu 0-5% rozcieńczalnika i aplikacji za pomocą pistoletu konwencjonalnego z dyszą Ø 2,5 mm 	<ul style="list-style-type: none"> przy dodaniu 25-30% (Cobra Truck Bedliner) rozcieńczalnika i aplikacji pistoletem konwencjonalnym z dyszą Ø 1,4-1,8 mm - doskonale imituje tworzywo sztuczne
	Dysza	4.0 mm	2.5 mm	1.4 ÷ 1.8 mm
	Ciśnienie	2 ÷ 4 bar	2 ÷ 4 bar	2 bary
	Odległość	20 ÷ 40 cm	20 ÷ 40 cm	10 ÷ 15 cm
	Grubość pojedynczej suchej warstwy	200 ÷ 250 µm	100 ÷ 120 µm	70 µm
	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie	2 ÷ 2,5 m ² /l	4,5 m ² /l	6 m ² /l
Liczba warstw		1 ÷ 2 Nałożyć jedną lub dwie pojedyncze warstwy		
	Trwałość mieszanki w 20° C	1h		
	Odparowanie między warstwami w 20° C	20 ÷ 25 min	15 min	10 min

NATRYSK HYDRODYNAMICZNY

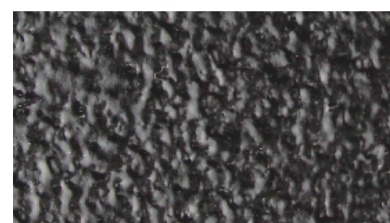
COBRA Truck Bedliner może być aplikowana metodą **natrysku hydrodynamicznego**. Parametry aplikacji zgodne z wytycznymi producentów urządzeń. Metoda pozwala na uzyskiwanie średniej i drobnej struktury.

APLIKACJA WAŁKIEM

Jeśli nie masz dostępu do profesjonalnego warsztatu z kompresorem, **COBRA Truck Bedliner** może być też aplikowana wałkiem. **2 specjalnie dobrane wałki**, pozwalają na łatwe malowanie i uzyskanie różnych struktur, zbliżonych do efektu lakierowania pistoletem



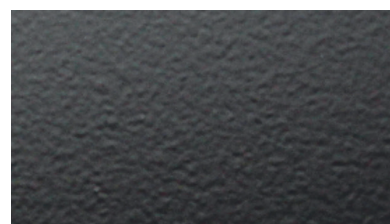
WAŁEK PIANKOWY



GRUBA STRUKTURA



WAŁEK NYLONOWY



DROBNA STRUKTURA

PRZYKŁADOWE ZUŻYCIE



A 3720 mm / B 1680 mm
H 1640 mm

∅ 4 · 6 l
∅ 2,5 · 4 l
∅ 1,4-1,8 · 3 l



A 4623 mm / B 1859 mm
H 1681 mm

∅ 4 · 8 l
∅ 2,5 · 6 l
∅ 1,4-1,8 · 5 l



A 4840 mm / B 1845 mm
H 1855 mm

∅ 4 · 10 l
∅ 2,5 · 8 l
∅ 1,4-1,8 · 7 l



A 5325 mm / B 1855 mm
H 1815 mm

∅ 4 · 14 l
∅ 2,5 · 12 l
∅ 1,4-1,8 · 10 l

SUSZENIE

SUSZENIE PROMIENNIKIEM PODCZERWIENI

Nie zaleca się suszenia przy użyciu promienników IR.



SUSZENIE W KABINE LAKIERNICZEJ

- COBRA można wygrzewać w temp. 40°C po 2h od położenia ostatniej warstwy. Zalecany czas wygrzewania 1 godzina.
- **UWAGA!** Należy pamiętać, że proces wygrzewania przyspieszy jedynie pierwszy etap utwardzenia, natomiast zaleca się odczekanie 7 dni do pełnego utwardzenia powłoki przy użytkowaniu w ciężkich warunkach.

CZASY UTWARDZANIA

Pyłosuchość	45 ÷ 60 min/ 20°C
Suchość dotykowa	3 h/ 20°C
Twardość użytkowa	3 dni/ 20°C
Twardość całkowita	7 dni/ 20°C

LAKIEROWANIE

- COBRA można pokrywać lakierami bazowymi, lakierem bezbarwnym lub emalią.
- Przed przystąpieniem do lakierowania należy odczekać minimum 3 godziny. Po 24 godzinach od aplikacji COBRA powłokę należy zmatowić włókniną ścierną lub papierem ściernym i odtłuścić PLUS 780.

DODATKI

COBRA - DODATEK ANTYPOŚLIZGOWY

- W celu uzyskania powierzchni o pełnych właściwościach antypoślizgowych należy zastosować COBRA-dodatek antypoślizgowy.
- **POSTĘPOWANIE:** do COBRA dodać odpowiednią ilość dodatku antypoślizgowego COBRA-dodatek antypoślizgowy, dokładnie wymieszać ok. 1 - 2 minut, odczekać utwardzacz i ponownie dokładnie wymieszać ok. 1 minuty.
- **UWAGA!** Uzyskany efekt antypoślizgowy jest zależny od położonej struktury. Przed właściwą aplikacją zaleca się wykonanie aplikacji próbnej. Należy stosować okulary ochronne.



KOLOR

GOTOWE KOLORY:

- CZARNY

DOWOLNY KOLOR:

- 10% ÷ 15% (na komponent A) pigmentów Spectral 2K lub Spectral Base 2.0 (możliwość dodatku pigmentu + binder lub samego pigmentu).
- Maksymalna ilość pigmentów nie może przekraczać 15%. Większa ilość może powodować pogorszenie wytrzymałości mechanicznej powłoki.
- **UWAGA!** Dokładność dopasowania kolorystycznego „COBRA for Color” będzie zależała od rodzaju systemu wybranego do dobarwiania.
- Zazwyczaj ostateczny kolor po dobarwieniu jest jaśniejszy niż kolor wyjściowy wybrany z systemu kolorystycznego jako wzorzec.
- Po dobarwieniu i dokładnym wymieszaniu zaleca się wizualne sprawdzenie dobarwionego „COBRA for Color” przed natryskiem i jego ewentualną korektę, jeśli jest to konieczne.
- Dobrą praktyką jest rozpoczynanie dobarwiania od minimalnej ilości pigmentu i ewentualne zwiększanie jego ilości na potrzeby korekty koloru lub zwiększenia siły krycia.

INFORMACJE

CZYSZCZENIE SPRZĘTU

Rozcieńczalnik do wyrobów akrylowych THIN 850 lub rozpuszczalnik do wyrobów nitrocelulozowych.

WARUNKI PRZECHOWYWANIA

Przechowywać w chłodnych i suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła.
Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.

TERMIN PRZYDATNOŚCI

COBRA Black / COBRA for Color	-	24 miesiące/20°C
Hardener	-	18 miesięcy/20°C
THIN 850	-	24 miesiące/20°C

BEZPIECZEŃSTWO

Patrz Karta Charakterystyki.



INNE INFORMACJE

Numer rejestrowy: 000024104

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.

PROPORCJE WAGOWE

COBRA Black							
COBRA Black				Hardener			
L		g		L		g	
0.3		383		0.10		100	
0.6		765		0.20		200	
1.0		1275		0.33		330	
2.0		2550		0,65		665	
3.0		3825		1.00		1000	
COBRA for Color							
COBRA for Color		Pigment		Hardener			
L	g	ml	g	L		g	
0.3	383	30 ÷ 45	33 ÷ 50	0.10		100	
0.6	765	60 ÷ 90	66 ÷ 100	0.20		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	1.00		1000	
COBRA Black z dodatkiem antypoślizgowym							
COBRA Black		Dodatek antypoślizgowy		Hardener			
L	g	ml	g	L		g	
0.3	383	50	80	0.10		100	
0.6	765	100	160	0.20		200	
1.0	1275	180	260	0.33		330	
2.0	2550	350	510	0,65		665	
3.0	3825	500	765	1.00		1000	
COBRA for Color z dodatkiem antypoślizgowym							
COBRA for Color		Pigment		Dodatek antypoślizgowy		Hardener	
L	g	ml	g	ml	g	L	g
0.3	383	30 ÷ 45	33 ÷ 50	50	80	0.10	100
0.6	765	60 ÷ 90	66 ÷ 100	100	160	0.20	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	1.00	1000