



Техническая карта

COBRA SUPERIOR

Гибридное защитное покрытие

СВОЙСТВА	
<p>COBRA SUPERIOR - гибридное защитное покрытие со структурным эффектом. Композиция специальных синтетических смол позволяет получить набор наиболее желательных свойств защитного покрытия: очень высокая механическая прочность при сохранении гибкости, высокая конечная твердость и устойчивость к царапинам. Защищает от воздействия бензина, масел, воды и соли, устойчив к ультрафиолетовым лучам. Также обладает звукопоглощающими и звукоизоляционными свойствами.</p> <p>COBRA SUPERIOR позволяет получать различные структурные эффекты (от грубых до мелкозернистых) в зависимости от степени разбавления и диаметра сопла, используемого для нанесения. С помощью COBRA - противоскользящей добавки, можно покрывать поверхности и придавать им противоскользящие свойства для обеспечения большей безопасности при использовании (например, поверхности рабочих полов, ступенек, палуб лодок и т. д.).</p> <p>Доступен в 2 вариантах: COBRA SUPERIOR BLACK – черный цвет. COBRA SUPERIOR for COLOR – может быть окрашен до 10-15% пигментами из акриловых или базовых систем.</p>	
ПРИМЕНЕНИЕ	
<p>Используется для шасси, панелей кузова, внутреннего пространства багажника, полов внедорожников, покрытий труб, колесных арок, кузовов внедорожников, полов грузовиков и автобусов.</p>	
ОСНОВАНИЯ	
Акриловые двухкомпонентные грунты	Прошлифовать всухую до финишного выравнивания P240 ÷ P320, продуть, обезжирить.
Полиэфирные шпатлевки	Прошлифовать всухую до финишного выравнивания P240 ÷ P320, продуть, обезжирить.
COBRA EPOXY	До 48 часов без шлифования, по истечении 48 часов прошлифовать P320, продуть, обезжирить.
Сталь	Наносить на COBRA EPOXY, акриловый грунт или существующий двухкомпонентный слой лака 2K после обработки.
Реактивные грунты (wash primer)	Наносить после высыхания.
Нержавеющая сталь	Наносить на эпоксидный, акриловый грунт или существующий двухкомпонентный слой лака 2K после обработки.
Пластмассы	Обезжирить PLUS 780, матировать волокном, повторно обезжирить. Нанести средство для увеличения адгезии PLUS 700.
Полиэфирные ламинаты	Обезжирить, прошлифовать всухую P280, продуть, обезжирить.
Не наносить на однокомпонентные изделия.	
СОДЕРЖАНИЕ ЛЕТУЧИХ ОРГАНИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ	
VOC II/B/e лимит*	840 г/л
VOC фактический (пистолет UBS)	340 г/л
VOC фактический (традиционный пистолет-распылитель с гравитационной подачей)	393 г/л

* Для смеси, готовой к нанесению согласно Директиве ЕС 2004/42/CE

ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ

Пистолет UBS

Перед использованием встряхнуть упаковку в течение примерно 1 минуты, добавить отвердитель COBRA SUPERIOR Hardener и встряхивать в течение примерно 2 минут.

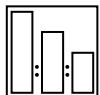


4,0 мм сопло - грубозернистая структура

	По весу	По объему
COBRA SUPERIOR Black / COBRA SUPERIOR for Color	100	3
COBRA SUPERIOR Hardener	35	1

Традиционный пистолет-распылитель с гравитационной подачей

Перед использованием встряхнуть упаковку в течение примерно 1 минуты, добавить отвердитель COBRA SUPERIOR Hardener и THIN 850, размешать.



Сопло 2.5 мм - среднезернистая структура

	По весу	По объему
COBRA SUPERIOR Black / COBRA SUPERIOR for Color	100	3
COBRA SUPERIOR Hardener	35	1
THIN 850	0 ÷ 5	0 ÷ 5%

Сопло 1.4 ÷ 1.8 мм – мелкая структура

	По весу	По объему
COBRA SUPERIOR Black / COBRA SUPERIOR for Color	100	3
COBRA SUPERIOR Hardener	35	1
THIN 850	10 ÷ 15	10 ÷ 15 %

Количество разбавителя добавляется в пересчете на компонент А (COBRA SUPERIOR Black / COBRA SUPERIOR for Color)

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ





Рекомендуется нанесение при температуре выше 15°C и влажности не более 80%.

НАНЕСЕНИЕ



ВНИМАНИЕ: учитывайте указания изготовителя оборудования

	Пистолет UBS	Традиционный пистолет-распылитель с гравитационной подачей	
Сопло	4.0 мм	2.5 мм	1.4 ÷ 1.8 мм
Давление	1 ÷ 2 бар	0,5 ÷ 2 бар	0,5 ÷ 2 бар
Расстояние	20 ÷ 40 см	20 ÷ 40 см	10 ÷ 15 см

	Толщина одного сухого слоя	200 ÷ 250 мкм	100 ÷ 120 мкм	70 мкм
	Расход готовой к применению смеси для толщины сухого покрытия в указанном диапазоне	2 ÷ 2,5 м ² /л	4,5 м ² /л	6 м ² /л
	Количество слоев	1 ÷ 2		
	Стабильность смеси при 20°C	1 ч		
	Время межслойного испарения при 20°C	20 ÷ 25 мин	15 мин	10 мин
<ul style="list-style-type: none"> • Нанести один или два отдельных слоя. • Можно получить различную структуру в зависимости от сопла и степени разбавления. • Межслойное время для пистолета UBS 20 ÷ 25 мин, для традиционного пистолета с гравитационной подачей 10 ÷ 15 мин. • Не наносить на выхлопную систему, двигатель. 				
СУШКА ИНФРАКРАСНОЙ ЛАМПОЙ				
	Сушка с помощью ИК-ламп не рекомендуется.			
СУШКА В ПОКРАСОЧНОЙ КАБИНЕ				
<ul style="list-style-type: none"> • COBRA SUPERIOR можно нагревать при 40°C через 1 час после нанесения последнего слоя. Рекомендуемое время нагрева 1 час. • ВНИМАНИЕ! Следует помнить, что процесс нагревания ускорит только первую стадию отверждения, при этом рекомендуется подождать 4 дня до полного отверждения покрытия для эксплуатации в тяжелых условиях. 				
ВРЕМЯ ОТВЕРЖДЕНИЯ				
	20°C	40°C		
Пылесухость	60 ÷ 90 мин	--		
Сухость на отлип	100 мин	30 мин + 10 мин		
Рабочая твердость	1 день	30 мин + 60 мин		
Полная твердость	4 дня	30 мин + 3 дня		
COBRA-АНТИСКОЛЬЗЯЩАЯ ДОБАВКА				
<ul style="list-style-type: none"> • Для получения поверхностей с полными противоскользящими свойствами следует использовать COBRA-антискользящую добавку. • СПОСОБ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ: добавить необходимое количество COBRA-антискользящей добавки в COBRA SUPERIOR, тщательно перемешать в течение примерно 1-2 минут, добавить отвердитель и снова тщательно перемешать в течение примерно 1 минуты. 				



COBRA SUPERIOR

Техническая карта
15.01.2020

<ul style="list-style-type: none">ВНИМАНИЕ! Полученный противоскользящий эффект зависит от нанесенной структуры. Перед фактическим нанесением рекомендуется сделать пробное нанесение. Носить защитные очки.	
ЦВЕТ	
<ul style="list-style-type: none">ЧерныйFor Color: 10% ± 15% (на компонент А) пигментов SPECTRAL 2K или SPECTRAL Base 2.0 (Возможность добавления пигмента + связующего или самого пигмента)	
ЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ	
Разбавитель для акриловых продуктов THIN 850 или растворитель для нитроцеллюлозных изделий.	
УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ	
Хранить в прохладных и сухих помещениях вдали от источников пламени и тепла. Избегать воздействия прямых солнечных лучей.	
СРОКИ ГОДНОСТИ	
COBRA SUPERIOR Black / COBRA SUPERIOR for Color	18 месяцев/ 20°C
COBRA SUPERIOR Hardener	18 месяцев/ 20°C
THIN 850	24 месяца/20°C
БЕЗОПАСНОСТЬ	
См. Карта характеристики	
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	
Номер в реестре: 000024104	
Эффективность наших систем является результатом лабораторных исследований и многолетнего опыта. Данные, содержащиеся в настоящем материале, соответствуют текущему состоянию знаний о наших продуктах и возможностях их применения. Мы гарантируем высокое качество при условии выполнения наших инструкций, а также выполнении работы согласно принципам хорошего ремесла. Обязательно проведите пробу применения продукта, поскольку продукт может по-разному взаимодействовать с различными материалами. Мы не несем ответственности за конечный результат, если на него влияли факторы, находящиеся вне нашего контроля.	

COBRA SUPERIOR Black							
COBRA SUPERIOR Black				COBRA SUPERIOR Hardener			
л	г	л	г	л	г	л	г
0.3	300	0.10	105				
0.6	600	0.20	210				
1.0	1000	0.33	350				
2.0	2000	0,65	700				
3.0	3000	1.00	1050				
COBRA SUPERIOR for Color							
COBRA SUPERIOR for Color		Пигмент		COBRA SUPERIOR Hardener			
л	г	мл	г	л	г	л	г
0.3	300	30 ÷ 45	33 ÷ 50	0.10	105		
0.6	600	60 ÷ 90	66 ÷ 100	0.20	210		
1.0	1000	100 ÷ 150	110 ÷ 165	0.33	350		
2.0	2000	200 ÷ 300	220 ÷ 330	0,65	700		
3.0	3000	300 ÷ 450	330 ÷ 500	1.00	1050		
COBRA SUPERIOR Black с антискользющей добавкой							
COBRA SUPERIOR Black		Антискользющая добавка		COBRA SUPERIOR Hardener			
л	г	мл	г	л	г	л	г
0.3	300	50	80	0.10	105		
0.6	600	100	160	0.20	210		
1.0	1000	180	260	0.33	350		
2.0	2000	350	510	0,65	700		
3.0	3000	500	765	1.00	1050		
COBRA SUPERIOR for Color с антискользющей добавкой							
COBRA SUPERIOR for Color		Пигмент		Антискользющая добавка		COBRA SUPERIOR Hardener	
л	г	мл	г	мл	г	л	г
0.3	300	30 ÷ 45	33 ÷ 50	50	80	0.10	105
0.6	600	60 ÷ 90	66 ÷ 100	100	160	0.20	210
1.0	1000	100 ÷ 150	110 ÷ 165	180	260	0.33	350
2.0	2000	200 ÷ 300	220 ÷ 330	350	510	0,65	700
3.0	3000	300 ÷ 450	330 ÷ 500	500	765	1.00	1050