

Flowfast F1 SL

Produktbeschreibung

Flowfast F1 SL ist ein Zweikomponenten-Reparaturmörtel. Es besteht aus einer niedrigviskosen, farblosen Flüssigkeit auf Basis von Methylmethacrylat (MMA) und einer Pulverkomponente, die unter anderem das benötigte Härtepulver enthält.

Haupteigenschaften

- Schnell abbindend
- Kann starkem Verkehr ohne nachteilige Auswirkungen standhalten
- Leicht zu verarbeiten (verbesserte Fließigenschaften)
- Mechanisch widerstandsfähig
- Sehr langlebig

Produktinformationen

Anwendung

Flowfast F1 SL ist ein schnell abbindender, leicht zu verarbeitender, verschleißfester und druckfester selbstnivellierender Flächen- und Reparaturmörtel.

Das Produkt eignet sich auch zum Füllen von Schraubenlöchern oder zum Herstellen oder Unterfüllen von Maschinenfundamenten.

Zertifikate und Zulassungen

CE-konform nach EN1504-3 für Reparaturmörtel. Flowfast F1 SL ist ein Reparaturmörtel der Klasse R4.

Technische Information

Flowfast F1 SL Pulverkomponente	
Pulverdichte (ISO 6782)	1250 - 1350 kg/m ³
Flowfast F1 SL Flüssigkomponente	
Dichte bei 20 °C (ISO 2811)	0,94 g/ml
Viskosität bei 20 °C (DIN 53019)	< 1 mPa·s
Flammpunkt (ISO 1516)	+ 11,5 °C

Flowfast F1 SL System	
Verarbeitungszeit bei 20°C	15 min
Aushärtezeit bei 20 °C	60 min
Technische Eigenschaften, ausgehärteter Zustand	
Dichte bei 20°C (ISO 1183)	2,1 g/cm ³
Druckfestigkeit* (ASTM C 109 M – 01)	105,7 N/mm ²
Zugfestigkeit	16,5 N/mm ²
Reißdehnung (EN ISO 527)	0,3 %
Biegezugfestigkeit (DIN 53452, 64 mm)	28 N/mm ²

*Getestet von CAST Lab, Singapur

Bitte beachten Sie, dass ein objektiver Vergleich mit anderen Daten nur möglich ist, wenn die Normen und Parameter identisch sind.

Lagerung

Kühl und trocken in Originalgebinden. Die optimale Lagertemperatur beträgt 15 - 20 °C, die maximale Lagertemperatur beträgt 30 °C. Vor direkter Sonneneinstrahlung und Feuchtigkeit schützen.

Haltbarkeit

12 Monate in ungeöffneter Verpackung.

Anwendungsrichtlinien

Verarbeitungstemperaturen

Untergrund- und Umgebungs-Temperatur	0 °C bis +30 °C
Material-Temperatur	0 °C bis +30 °C
Relative Luftfeuchtigkeit	<95 %

- Die Untergrundtemperatur sollte immer mindestens 3°C über der Taupunkttemperatur liegen.
- In geschlossenen Räumen wird eine Zwangsbelüftung mit mindestens 7-fachem Luftwechsel pro Stunde empfohlen.

Um die Möglichkeit einer Anwendung außerhalb dieser Bedingungen oder Anwendungstemperaturen unter 0°C zu beurteilen, wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.

Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss mit einer Flowfast Grundierung (z. B. Flowfast 101 Standard Primer) vorbehandelt sein. Ohne Grundierung können saugende Untergründe den flüssigen Anteil aus Flowfast F1 SL absorbieren und Aushärtestörungen verursachen, wodurch die angegebenen technischen Eigenschaften nicht erreicht werden. Der Untergrund muss Porendicht, trocken, fest, stabil und frei von Staub, Fett und Öl sein. Partikel, die die Haftung beeinträchtigen können, müssen entfernt werden.

Weitere Einzelheiten finden Sie in unseren Allgemeinen Vorbereitungs- und Anwendungsrichtlinien für Flowfast Beschichtungs-Systeme.

Mischung

Die Flowfast F1 SL Pulverkomponente muss 1 – 2 Minuten mit der Flowfast F1 SL Flüssigkomponente gemischt werden, um eine homogene Mischung zu erhalten. Das Verhältnis der Mischung in Gewichtsteilen Flüssigkeit : Pulver ist 1 : 8.

Dieses Gewichtsverhältnisse muss immer eingehalten werden, insbesondere wenn Teilmischungen vorgenommen werden, obwohl wir von Teilmischungen abraten. Wenn die Mischung für die Verarbeitung zu flüssig ist, kann bis zu 10 % (bezogen auf das Gesamtgewicht) Flowfast LDE Filler zugegeben werden.

Wenn Flowfast F1 SL in einer Schichtdicke von mehr als 25 mm verarbeitet wird, sollten die folgenden Mischungsverhältnisse verwendet werden:

Flowfast F1 Mortar	Anteil in kg	Minimale Schichtdicke mm	Maximale Schichtdicke mm
Pulverkomponente Flüssigkomponente	15 1,9	6	25
Pulverkomponente Flüssigkomponente Quarzkies 2-8 mm	15 1,9 6	25	80
Pulverkomponente Flüssigkomponente Quarzkies 2-8 mm Quarzkies 8-16 mm	15 1,9 2 9	50	160

Die Zugabe von Sand und Zuschlagstoffen in anderen als den in der obigen Tabelle angegebenen Mengen wird nicht empfohlen und sollte vor der Verwendung getestet werden.

Für weitere Einzelheiten wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.

Verarbeitung

Beim Verarbeiten ist darauf zu achten, dass durch z. B. Stochern oder Stampfen der Mörtel gründlich entlüftet wird.

Weitere Informationen finden Sie in unseren "Allgemeinen Vorbereitungs- und Anwendungsrichtlinien für Flowfast Beschichtungs-Systeme".

Verbrauchsmenge

- 2,12 kg/l



- 2,12 kg/m²/mm

Aushärtung

Begehbar und Überarbeitbar nach ca. 1 Stunde bei 20°C.

Lieferformen

- Pulverkomponente: 15,0 kg Sack
- Flüssigkomponente: 1,9 kg Metalleimer

Reinigung

Werkzeuge sofort nach Gebrauch und bei Bedarf auch zwischendurch mit Flowfast 405 Cleaner reinigen, ausgehärtete Reste können nur mechanisch entfernt werden.

Gesundheits- und Sicherheitsvorkehrungen

Befolgen Sie die für den Ort, an dem das Produkt angewendet wird, geltenden Arbeitsschutzrichtlinien. Sorgen Sie für eine angemessene Belüftung der Anwendungsbereiche des Produkts. Bitte verwenden sie geeigneten Haut-, Augen- und Atemschutz (PSA). Flowfast F1 SL ist leicht entzündlich; von Hitze und allen Zündquellen fernhalten und nicht rauchen. Das Mischwerkzeug sowie alle anderen am direkten Arbeitsbereich verwendeten elektrischen Geräte müssen explosionsgeschützt sein.

Das Sicherheitsdatenblatt muss vor der Anwendung gelesen und verstanden werden.

Technische Abteilung

Anwendungen, die nicht in unseren Datenblätter beschrieben sind, erfolgen ohne Freigabe der technischen Abteilung, auf eigenes Risiko.

Wenden Sie sich bitte an:

CPG Europe / Alteco Technik GmbH
info@alteco-technik.de
Telefon: 04243 / 9295 – 0

Garantie

CPG Europe / Alteco Technik GmbH garantiert, dass alle Produkte frei von Mängeln sind, und wird nachweislich fehlerhafte Materialien ersetzen. Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen sind nach bestem Wissen der CPG Europe / Alteco Technik GmbH zutreffend und zuverlässig.



CE Zertifizierung – siehe Leistungserklärung (DoP) für Details.