

Flowfast 202 SL Binder

Produktbeschreibung

Flowfast 202 SL Binder ist ein mittelviskoses, farbloses, 2-Komponenten-Reaktionsharz auf Basis Methylmethacrylat (MMA) für Flowfast Beschichtungs-Systeme.

Haupteigenschaften

- Zähelastisch
- Gute Verlaufseigenschaften für glatte Oberflächen
- Schnelle und sichere Aushärtung auch bei niedrigen Temperaturen
- Für Innenbereiche
- Frei von Lösungsmitteln
- Mechanisch hoch belastbar

Produktinformationen

Anwendung

Flowfast 202 SL Binder wird als universelles Bindemittel zur Herstellung von Flowfast Beschichtungs-Systemen verwendet. Als Beschichtung wird es in den meisten Fällen in gefülltem Zustand verarbeitet. Systeme, in denen Flowfast 202 SL Binder als Bindemittel verwendet wird, müssen immer mit einer Flowfast-Versiegelung (z. B. Flowfast 304 Standard Seal) beschichtet werden.

Für Trockenbereiche mit erhöhter thermischer Belastung empfehlen wir Flowfast 203 Hot Binder.

Informationen zu den hier genannten Produkten entnehmen Sie bitte den jeweiligen technischen Datenblättern und den Systemempfehlungen.

Zertifikate und Zulassungen

CE nach EN13813 (bei Verwendung als Teil eines kompletten Systems)

Technische Information

Technische Eigenschaften (flüssiger Zustand)

| | |
|-------------------------------|---------------------|
| Viskosität, 25 °C (DIN 53019) | ca. 140 – 160 mPa*s |
| Dichte, 25 °C (EN ISO 2811) | 1,0 kg/l |
| Verarbeitungszeit bei 20 °C | ca. 15 Min |
| Aushärtungszeit bei 20 °C | ca. 60 Min |
| Flammpunkt (EN ISO 1516) | + 11,5 °C |

Technische Eigenschaften (in ausgehärtetem Zustand)

| | |
|---------------------------------------|-----------------------|
| Zugfestigkeit (EN ISO 527) | 10,6 MPa |
| Dehnung bei Kraftmaximum (EN ISO 527) | 219 % |
| Reißdehnung (EN ISO 527) | 219 % |
| E-Modul (EN ISO 527) | 133 MPa |
| Dichte, 25 °C (EN ISO 1183) | 1,1 g/cm ³ |

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 schützen.

Haltbarkeit

12 Monate in ungeöffneter Verpackung.

Anwendungsrichtlinien

Verarbeitungstemperaturen

| | |
|---|----------------|
| Untergrund- und Umgebungs-Temperatur | -5 °C - +35 °C |
| Material-Temperatur | -5 °C - +30 °C |
| Für Temperaturen unter -5 °C informieren Sie sich bitte im Technischen Merkblatt Flowfast 404 Accelerator | |
| 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.

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

Untergrund

Die zu beschichtende Fläche muss mit einer Flowfast Grundierung (z. B. Flowfast 101 Standard Primer) vorbehandelt sein. Die Grundierung muss Porendicht, trocken, fest, stabil und frei von Staub, Fett und Öl sein. Partikel, die die Haftung beeinträchtigen können, müssen entfernt werden.

Mischung

Vor der Anwendung muss Flowfast 202 SL Binder sorgfältig aufgerührt werden, um eine gleichmäßige Verteilung des im Produkt enthaltenen Paraffins zu erreichen. Flowfast 202 SL Binder wird mit dem Härterpulver Catalyst oder Catalyst C2 (enthalten 50% Dibenzoylperoxid) gemäß den folgenden Vorgaben gründlich gemischt. Die Zugabemenge des Härterpulvers wird nur auf den Harzanteil berechnet.

Es ist zu beachten, dass die Menge des hinzuzufügenden Härterpulvers von der Anwendungstemperatur abhängt.

| Mengenangaben für die Zugabe von Härterpulver zu Flowfast 202 SL Binder | | |
|---|------------------------------|---|
| Temperatur | Gewichtsprozent Härterpulver | Menge Härterpulver je Einheit von 20 kg |
| 30 °C | 1,0 % | 200 g |
| 20 °C | 2,0 % | 400 g |
| 10 °C | 4,0 % | 800 g |
| 0 °C | 5,0 % | 1000 g |
| < -5 °C | 5,0 % | 1000 g |

Hinweis:

Die optimale Produkttemperatur liegt bei 15 - 20 °C.

Für Temperaturen < -5 °C ist unser Beschleunigerzusatz Flowfast 404 Accelerator erforderlich.

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

Umrechnung:

1 cm³ Härterpulver = 0,64 g

1 g Härterpulver = 1,57 cm³

Geben Sie die erforderliche Menge Härterpulver kurz vor der Anwendung in die fertig vorbereitete Mischung und mischen Sie diese dann gründlich 1 - 2 Minuten.

Verarbeitung

Der Materialverbrauch und die Applikationsmethode hängen davon ab, welches der Flowfast Beschichtungs-Systeme angewendet wird. Beispiel: Flowfast 202 SL Binder wird mit Flowfast LDE Filler 1 : 2 gemischt, bei Bedarf werden 2,5 % Pigmentpulver zugegeben. Die fertige, homogene

Mischung wird in Bahnen ausgegossen und mit einem Zahnradel in der vorgegebenen Schichtstärke gleichmäßig verteilt. Um Ansätze zu vermeiden ist die nächste Mischung nass in nass aufzubringen. Je nach Systemaufbau kann in die noch frische nicht ausgehärtete Beschichtung die gewünschten Oberflächen mit einer entsprechenden Einstreuung hergestellt werden.

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

Verbrauchsmenge

Harz: ca. 1,0 – 1,5 kg/m²

Fertige Mischung, 1 : 2 gefüllt: ca. 1,7 kg/m²/mm

Aushärtung

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

Lieferformen

- 800 kg IBC-Container
- 180 kg Stahlfass
- 20 kg Hobbock

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 202 SL Binder 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.