

Flowfast 203 Hot Binder

Descripción del producto

Flowfast 203 Hot Binder es una resina reactiva de 2 componentes, incolora y viscosidad media a base de metacrilato de metilo (MMA).

Características y beneficios clave

- Excelente resistencia al agua caliente.
- Buen curado, incluso a temperaturas de hasta -10 °C.
- Buena resistencia química y al desgaste.
- Muy buena fluidez.

Información del producto

Aplicaciones

Flowfast 203 Hot Binder se utiliza como aglutinante para producir sistemas de suelos. Es especialmente adecuado para áreas con agua caliente y carga de calor, por ejemplo, en las áreas directas que rodean lavadoras y embotelladoras, recipientes de cocina, calderas, hornos, etc.

Es adecuado para los sistemas Flowfast Systems BC Kitchen y TR. Systems que utilizan Flowfast 203 Hot Binder como aglutinante principal, el revestimiento del suelo siempre debe tratarse con un sellador Flowfast (por ejemplo, Flowfast 301 Hard Seal).

Certificados y aprobaciones

CE según EN13813 (cuando se utiliza como parte de un sistema completo)

Medio ambiente y salud

Se debe usar ropa protectora adecuada, guantes y gafas de seguridad durante la mezcla y aplicación de Flowfast 203 Hot Binder.

En caso de contacto con los ojos, enjuague inmediatamente durante un largo período de tiempo y busque asesoramiento médico. En caso de contacto con la piel limpiar inmediatamente con agua y jabón.

Flowfast 203 Hot Binder es altamente inflamable; Manténgase alejado del calor y de todas las fuentes de ignición y no fume. Los aparatos de mezclado, así como todos los demás aparatos eléctricos utilizados en el sitio de aplicación, deben ser versiones a prueba de explosiones. La hoja de datos de seguridad debe leerse y comprenderse antes de su uso.

Información técnica

Características técnicas (estado líquido)

Viscosidad, 25 °C: (EN DIN 53019)	aprox. 130-170 mPa·s
Densidad, 23 °C: (ISO 1183)	1,00 kg/l
Vida útil / tiempo de procesamiento a 20 °C:	aprox. 15 min
Tiempo de curación a 20 °C:	aprox. 60 min
Punto de inflamación: (ISO 1516)	+ 11,5 °C

Características técnicas (estado curado)

Resistencia a la tracción en RT: (EN ISO 527)	14,4 N/mm ²
Alargamiento a máxima resistencia en RT (EN ISO 527):	112 %
Alargamiento a la rotura en RT (EN ISO 527):	112 %
Módulo de elasticidad en RT (EN ISO 527):	269 N/mm ²
Densidad, 20 °C: (ISO 1183)	1,1 kg/l

*Tenga en cuenta que una comparación objetiva con otros datos solo es posible si las normas y los parámetros son idénticos.

Embalaje

Bidones de acero de 180 kg, cubos metálicos de 20 kg.

Almacenamiento

Almacenar en un lugar fresco y seco y en un embalaje originalmente cerrado. La temperatura óptima de almacenamiento es de 15 - 20 °C. La temperatura máxima de almacenamiento es de 30 °C.

Proteger del clima y la entrada de humedad / contaminantes.

Vida útil

12 meses en envase sin abrir.

La fecha de fabricación figura en la etiqueta en el formato xxxxxx-140708C3. xxxxxx y C3 son código interno

Directrices de uso

Condiciones de aplicación

Rango de temperatura ambiente:	-5°C - +35°C
Rango de temperatura del sustrato:	-5°C - +35°C
Humedad relativa ambiental:	<95%
Humedad relativa del sustrato (para imprimaciones)	<5,5% (escala TRAMEX o 92% HR BS 8203)

- La temperatura del sustrato siempre debe estar al menos 3 °C por encima de la temperatura del punto de rocío.
- En habitaciones cerradas se recomienda una ventilación forzada con al menos 7 veces el intercambio de aire por hora.

Para evaluar la posibilidad de aplicación fuera de estas condiciones o temperaturas de aplicación inferiores a 0 ° C, consulte a nuestro Departamento Técnico.

Preparación del sustrato

Se predispondrá una base de hormigón con una resistencia a la compresión mínima de 25 N/mm² y una resistencia a la tracción de 1,5 N/mm² (esta última según lo probado según EN 1542). Realizar pruebas preliminares en superficie crítica y desconocida.

Las superficies vidriadas deben retirarse antes de aplicar la imprimación (por ejemplo, mediante molienda de diamante o granallado). La cerámica suelta y sobre huecos deben eliminarse. Los sustratos de acero deben prepararse según SA 2.5 (según DIN 55929).

El área a recubrir debe tratarse previamente con una imprimación Flowfast adecuada (por ejemplo, Flowfast 101 Standard Primer) que incluya el lijado. El sustrato debe ser seco, firme, sólido y libre de polvo, grasa y aceite. Las partículas que pueden interferir con la adhesión deben eliminarse.

Para obtener más información, consulte nuestras "Directrices generales de preparación y aplicación para los sistemas de protección de suelos Flowfast".

Mezcla

Antes de su uso, Flowfast 203 Hot Binder debe agitarse cuidadosamente para lograr una distribución uniforme de la parafina contenida en el producto.

Flowfast 203 Hot Binder se mezcla completamente con el catalizador Flowfast (C2) (50 % dibenzol de peróxido), de acuerdo con las siguientes pautas.

Cabe señalar que la cantidad de polvo de Flowfast Catalyst (C2) que se agregará depende de la temperatura de aplicación.

Directrices para la adición de Flowfast Catalyst (C2) al aglutinante en caliente Flowfast 203		
Temperatura	Porcentaje de peso Catalizador (C2)	Gramo Catalizador (C2) por 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
< 0 °C	5.0 %	1000 g

Observación:

La temperatura óptima del producto es de 15 – 20 °C.

A temperaturas inferiores a 0 °C, también debe añadirse el acelerador Flowfast 404 Accelerator.

Para más información, diríjase a nuestro departamento técnico.

Conversión:

1 cm³ de catalizador Flowfast (C2) = 0,64 g

1 g de catalizador Flowfast (C2) = 1,57 cm³

Agregue la cantidad requerida de catalizador (C2) a la mezcla de resina y aditivos. Mezclar con taladro de velocidad lenta y spinner helicoidal, teniendo cuidado de no arrastrar aire.

Aplicación

El consumo de material y el método de aplicación dependen de cuál de los sistemas Flowfast se utiliza la resina Flowfast 203 Hot Aglutinante; consulte las hojas específicas de construcción del sistema para obtener más información. La temperatura óptima para la aplicación Flowfast 203 Hot binder está entre 10 °C y 30 °C.

En caso de que la capa de desgaste se aplique sobre imprimación no dispersa con arena de cuarzo, debe aplicarse a la imprimación dentro de las 4-6 horas para evitar problemas de adherencia.

Para obtener más detalles, consulte nuestras Pautas generales de preparación y aplicación para los sistemas de protección de suelos Flowfast.



Rendimiento

Flowfast 203 Hot Binder 203 (1,5 kg/m²); relleno (3,0 kg/m²)

Curado

Se puede caminar después de 1 hora a 20 ° C. Curación química completa después de 2-3 días.

Limpieza

Limpie las herramientas con Flowfast 405 Cleaner o disolventes (MEK, acetona) inmediatamente después de la aplicación, los restos curados solo se pueden eliminar por medios mecánicos.

Servicio Técnico

Póngase en contacto con Tremco CPG España

Garantía

Tremco CPG España garantiza que todos los productos están libres de defectos y reemplazará los materiales que se demuestre que son defectuosos, pero no garantiza la apariencia del color. Tremco CPG España cree que la información y las recomendaciones aquí contenidas son precisas y confiables.

Certificación CE: consulte la declaración de rendimiento (DoP) para obtener más detalles.