

Flowfast 205 Standard Binder für Mörtelmischungen

Produktbeschreibung

Flowfast 205 Standard Binder ist ein mittelviskoses, farbloses, 2-Komponenten-Reaktionsharz auf Basis Methylmethacrylat (MMA) für Flowfast Beschichtungs-Systeme zur Herstellung verschiedener Mörtelmischungen.

Haupteigenschaften

- Mechanisch hoch belastbar
- Gute Misch- und Verdichtungseigenschaften
- Gute Glättbarkeit
- Schnelle und sichere Aushärtung auch bei niedrigen Temperaturen
- Für Innenbereiche, unter Beschichtungen auch für Außenbereiche
- Frei von Lösungsmitteln

Produktinformationen

Anwendung als Mörtelharz

Bei der Anwendung von Flowfast 205 Standardbinder als Mörtelharz, ist darauf zu achten, dass bei höheren Füllgraden eine geeignete Sieblinie eingesetzt wird. Wird der Mörtel mit einem System überbeschichtet, welches für den Außenbereich geeignet ist, ist auch der Mörtel für den Außenbereich geeignet.

Flowfast Mörtel kann in Kombination mit allen Methylmethacrylatharzen der Flowcrete MMA/PUMA-Systeme verwendet werden.

Für weitere Details (z.B., wenn ein weicher Mörtel erforderlich ist) kontaktieren Sie bitte unsere technische Abteilung.

Technische Information

Technische Eigenschaften Bindemittel

Viskosität, 25 °C (DIN 53019)	ca. 130 - 170 mPa*s
Dichte, 25 °C (EN ISO 2811)	1,0 kg/l
Verarbeitungszeit bei 20 °C	ca. 10 Min
Aushärtungszeit bei 20 °C	ca. 45 Min
Flammpunkt (EN ISO 1516)	+ 11,5 °C

Technische Eigenschaften ausgehärteter Mörtel

Flowfast 205 Standard Binder	1 Teil	1 Teil	1 Teil	1 Teil
LDE	1 Teil	-	-	-
NQS 0,3 - 0,8 mm	1 Teil	-	-	-
NQS 0,7 - 1,2 mm	2 Teile	-	4 Teile	3 Teile
Dorfner B1	-	4 Teile	-	-
Druckfestigkeit (EN 12390-3)	41 MPa	42 MPa	36 MPa	29 MPa
Dichte, 25 °C (Gewicht / Probekörpervolumen 10 x 10 x 10 cm)	1,94 g/cm ³	1,94 g/cm ³	1,89 g/cm ³	1,82 g/cm ³

Bitte beachten Sie, dass ein objektiver Vergleich mit anderen Daten nur möglich ist, wenn die Normen und Parameter identisch sind. Die vorgezeichneten technischen Werte dienen als grobe Richtlinie. Wir empfehlen Probeflächen anzulegen.

Varianten

Bei der Verwendung weitere Mischungen oder Mischungsverhältnisse, erfolgt dies auf eigenes Risiko, da von unserer Seite keine weiteren Prüfungen erfolgten. Es ist stets darauf zu achten, dass die Mischung so eingestellt ist, dass sich bei der Verdichtung ein geschlossener Harzfilm an der Oberfläche ausbildet. Eine übermäßige Ausschwemmung des Bindemittels ist indes zu vermeiden.

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.

Untergrundvorbereitung

Die zu beschichtende Fläche muss mit einer Systemgrundierung (z.B. Flowfast 101 Standard Primer) vorbehandelt werden. 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 205 Standard Binder sorgfältig aufgerührt werden, um eine gleichmäßige Verteilung des im Produkt enthaltenen Paraffins zu erreichen. Flowfast 205 Standard Binder wird nach Zugabe und Vermischung mit den Füllstoffen (siehe Beispiele oben) mit dem Härterpulver Catalyst oder Catalyst C2 (enthalten 50% Dibenzoylperoxid) gemäß den folgenden Vorgaben gründlich gemischt. Bei der Zugabemenge des Härterpulvers ist zu beachten, dass sich die Berechnung stets nur auf den Kunstharzanteil bezieht. Es ist zu beachten, dass die Menge des hinzuzufügenden Härterpulvers von der Anwendungstemperatur abhängt.

Mengenangaben für die Zugabe von Härterpulver zu Flowfast 205 Standard Binder		
Temperatur	Gewichtsprozent Härterpulver	Menge Härterpulver für je 1 kg Bindemittel
30 °C	1,0 %	10 g
20 °C	2,0 %	20 g
10 °C	4,0 %	40 g
0 °C	5,0 %	50 g
< 0 °C	5,0 %	50 g

Hinweis:

Die optimale Produkttemperatur liegt bei 15 - 20 °C.

Für Temperaturen unter 0 °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, welche Mörtelarbeiten ausgeführt werden sollen.

Beispiel: Flowfast 205 Standard Binder wird mit Dorfner B1 Füllstoff 1:4 gemischt (bei Bedarf können zur farblichen Einstellung zusätzlich 2,5 % Pigmentpulver zugegeben werden).

Die fertige, homogene Mischung ist zügig auf den Untergrund auszubringen und mittels geeigneter Werkzeuge zu verarbeiten.

Bei Bedarf können die Mischungen mittels Stellmittel thixotrop eingestellt werden. Dabei ist zu beachten, dass die Mischung komprimiert werden muss, um enthaltene Lufteinschlüsse auszutreiben.

Aushärtung

Begehbar und überarbeitbar nach ca. einer Stunde bei +20 °C.

Lieferformen Bindemittel

- 180 kg Stahlfass
- 20 kg Hobbock
- 10 kg Eimer

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 205 Standard 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.



Technischer Support

Die Informationen in diesem Datenblatt ersetzen sämtliche frühere Angaben über das Produkt und seine Anwendungen. Die Anwendungsbestimmungen sowie die technischen Daten des Produktes sind lediglich Richtlinien und stellen weder eine professionelle Beratung dar, noch ersetzen sie diese. Der Käufer ist für die Anwendung und Ansprüche Dritter verantwortlich.

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

Für alle weiteren Informationen 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.