

## Flowfast 203 Hot Binder

### MA203 - Flowfast 203 Hot Binder

27-02-2025 / V 2

#### Beskrivelse

Flowfast 203 Hot Binder er en middels viskøs, fargeløs, 2-komponent reaktiv resin basert på metylmetakrylat (MMA).



#### Teknisk datablad

- Utmerket bestandighet mot varmt vann.
- God herding, selv ved temperaturer ned til -10 °C
- God kjemisk resistens og slitestyrke
- Svært gode flyteegenskaper

#### Bruksområde

Flowfast 203 Hot Binder brukes som bindemiddel for gulvsystemer.

Det er spesielt egnet for områder med varmt vann og varmebelastning, f.eks. i umiddelbar nærhet av oppvaskmaskiner, vaskemaskiner, panner, kjeler, ovner osv.

Det egner seg for Flowfast-systemene BC og TR. Systemer som bruker Flowfast 203 Hot Binder som hovedbindemiddel, må alltid behandles med et Flowfast topstøk

#### Emballasje

Produktet leveres i følgende forpakninger:

20 kg metallbøtte eller

180 kg metallfat

#### Tilgjengelig farge

Klar

#### Holdbarhet

12 måneder fra produksjonsdato (på emballasjen) ved oppbevaring i uåpnet originalemballasje.

#### Oppbevaring

Oppbevares på et kjølig, tørt sted og i originalemballasjen. Optimal oppbevaringstemperatur er +15 - +20 °C. Maksimal lagringstemperatur er +30 °C.

Beskyttes mot vær og vind og fuktighet/forurensning.

## Flowfast 203 Hot Binder

### Sertifikater og godkjenninger

CE i henhold til EN 13813 (når den brukes som en del av et komplett system).

### Teknisk informasjon

Utseende		Klar, lett uklar væske
Katalysatortilsetningstemperatur	Tilsett Catalyst/Catalyst C2/Perkadox GB-50X i vekt-% av resinet. Mengden katalysator varierer med temperaturen på underlaget.	Ved +30 °C - 1,0 % Ved +20 °C - 2,0 % Ved +10 °C - 4,0 % Ved 0 °C - 5,0 % Ved <0 °C - 5,0 % + Akselerator  Se TDS for Akselerator, kontakt vår tekniske avdeling for ytterligere spørsmål.
Blandet densitet	EN ISO 1183	~1,0 kg/dm <sup>3</sup>
Viskositet	DIN 53019	~130-170 mPa*s ved 25 °C og 1500*s-1
Bruktid i +20°C		~10-15 min
Herdetid ved +20°C		Støvlørr: etter 1 time Full belastning: etter 2-3 timer Full herding: etter 2-3 timer
Overmalbar ved +20°C		1-6 timer
<b>Teknisk informasjon om herdet produkt</b>		
Tøyning ved brudd	EN ISO 527	112 % (ved romtemperatur) 5,79 % (ved 0 °C)
Elastisitetsmodul	EN ISO 527	269 MPa (ved romtemperatur) 788 MPa (ved 0 °C)
Shore D Hardhets	EN ISO 868	~54
Shore A Hardhets	EN ISO 868	~93
<b>Påføringsbetingelser</b>		
Omgivelsestemperaturområde		-5 °C - +35 °C Anbefalt
Underlagets temperaturområde		-5 °C - +35 °C Anbefalt
Relativ fuktighet i omgivelsene		≤ 93 % RF
Underlagets relativa fuktighet		≤ 93 % RF

### Påføringsbetingelser - tillegg

Ved de ovennevnte temperaturene er flyteevenen til resinet optimalisert for best mulig påføringseffekt, og det antatte materialforbruket kan holdes uendret.

Under påføring og innledende herding av produktet må underlagstemperaturen være minst 3 °C høyere enn duggpunktstemperaturen. I lukkede rom anbefales forsert ventilasjon med minst 7 ganger luftutsiftning per time.

Ikke påfør materialet i direkte sollys, da dette kan forhindre riktig herding og forårsake problemer med vedheft mellom strøkene.

For å vurdere muligheten for påføring utenfor disse forholdene eller påføringstemperaturer under 0 °C, vennligst kontakt vår tekniske avdeling.

### Forberedelse av underlaget

Underlaget må være tørt, rent og fritt for støv og andre forurensninger som kan svekke vedheftet. Overflaten må forbehandles mekanisk - f.eks. ved blåsing, sliping, fresing etc. Alle sprekker og skader må repareres før gulvet legges.

Detaljerte krav til underlaget og andre påføringsbetingelser finner du i systemdatabladene og leggeanvisninge.

## Flowfast 203 Hot Binder

For alle Flowfast-primere anbefales det på det sterkeste at det utføres herde- og vedheftstester på underlaget før generell bruk på stedet.

### Blanding

Før bruk må Flowfast 203 Hot Binder blandes grundig for å oppnå en jevn fordeling av parafinen i produktet.

Tilsett den nødvendige mengden katalysator - basert på retningslinjetabellen - til resinet og bland med en langsamtgående drill og spiralvisp. Pass på at det ikke kommer inn luft.

### Påføring

Materialforbruk og påføringsmetode avhenger av hvilket av Flowfast-systemene Flowfast 203 Hot Binder brukes til; se de spesifikke systemdatabladene for mer informasjon. Optimal temperatur for påføring av Flowfast 203 Hot Binder er mellom 10 °C og 30 °C.

Hvis slitelaget påføres en primer som ikke er belagt med kvartssand, må det påføres primeren innen 4-6 timer for å unngå vedheftsproblemer.

For ytterligere informasjon, se våre systemdatablad og leggeanvisninger.

### Dekningsgrad

I gjennomsnitt:

Flowfast 203 Hot Binder (1,5 kg/m<sup>2</sup>)

Filler (3,0 kg/m<sup>2</sup>)

### Rengjøring av verktøy

Rengjør verktøyene med Flowfast 405 Cleaner eller løsemiddel (MEK, aceton) umiddelbart etter påføring, herdede rester kan bare fjernes mekanisk.

### Garanti

Tremco CPG Norway AS garanterer at alle varer er fri for defekter og vil erstatte materialer som viser seg å være defekte, men gir ingen garanti med hensyn til fargeekthet. Tremco CPG Norway AS mener at informasjonen og anbefalingene i denne publikasjonen er nøyaktige og pålitelige.

### Forholdsregler for helse og sikkerhet

Flowfast 203 Hot Binder er svært brannfarlig; hold den borte fra varme og alle antennelseskilder, og ikke røyk. Røreverket og alt annet elektrisk utstyr som brukes på påføringsstedet må være EX-klassifisert.

Som alle standard MMA-produkter er Flowfast 203 Hot Binder forbundet med lukt, sørg for tilstrekkelig ventilasjon og/eller avtrekk.

Følg retningslinjene for helse, miljø og sikkerhet som gjelder for påføringsstedet.

For mer informasjon, se sikkerhetsdatabladene for de enkelte komponentene.

Teknisk datablad

## Flowfast 203 Hot Binder

Teknisk service

Kontakt Tremco CPG Norway AS