Ficha técnica

Flowfast Plus 110 Standard Primer

Imprimación rápida de bajo olor

18-11-2026 / V 2

Descripción

Flowfast Plus 110 Standard Primer es una imprimación de resina reactiva de dos componentes, incolora y de baja viscosidad, basada en tecnología libre de MMA, que combina un curado rápido con un contenido mínimo de COV y olor.

Características y Beneficios

- Excelente adhesión a la mayoría de los soportes de construcción: hormigón, baldosa y acero
- Fórmula sin MMA y sin fuerte olor a metacrilato
- Curado rápido y seguro incluso a bajas temperaturas
- Proporciona una buena adhesión al soporte y a las capas posteriores

Finalidad de uso

La imprimación estándar Flowfast Plus 110 Standard Primer se utiliza como imprimación general para los revestimientos de suelo Flowfast. Gracias a su fórmula exclusiva, es apta para diversos soportes: hormigón (incluido el hormigón fresco y húmedo), morteros cementosos competentes, baldosas cerámicas o acero, siempre que se prepare según se describe en el apartado de Preparación del Soporte.

Recomendamos encarecidamente realizar pruebas de curado y adherencia sobre el soporte antes de la aplicación general en obra con todas las imprimaciones Flowfast.

Embalaje

El producto se presenta en los siguientes formatos:
- Botes metálicos de 20 kg

Color disponible

Transparente

Caducidad

12 meses a partir de la fecha de fabricación (consulte los primeros 6 dígitos del número de lote en el envase para conocer el año y el mes de producción) cuando se almacene en el envase original sin abrir.

Almacenamiento

Almacenar en lugar seco, en el envase original cerrado, a temperaturas de +5°C a +30°C, protegido de la congelación, de la luz solar directa, de la humedad y/o del ingreso de contaminantes.

Certificados

Marcado CE según EN 13813 (cuando forma parte de un sistema completo)

Ficha técnica

Flowfast Plus 110 Standard Primer

Información técnica

Adición de catalizador	Nivel de adición de catalizador (Catalyst C2) en peso como porcentaje de la resina base, dependiendo de la temperatura del soporte.	Para +30 °C - 2,0 % Para +20 °C - 2,5 % Para +10 °C - 5,0 % Para 0°C - 7,0 % Para < 0 °C - 7,0 % La aplicación a temperaturas < -5°C no está recomendada.
Viscosidad	DIN 53019	~215-315 mPa*s @+25°C y 1500*s-1 tasa de cortante
Vida útil a +20°C		~10 min
Tiempo de curado en +20°C		Secado al tacto: tras 1 hora Carga completa: tras 2-3 horas Curado completo: tras 2-3 días
Información técnica sobre el producto curado		
Elongación a la rotura	EN ISO 527	1,1% (@ +20ºC) 0,8 % (@ +0°C)
Módulo de elasticidad	EN ISO 527	900 MPa (@ +20ºC) 1100 MPa (@ +0°C)
Dureza Shore D	EN ISO 868	~55
Dureza Shore A	EN ISO 868	~88
Adhesión al sustrato	EN 13892-8	B1.5 (≥ 1.5 MPa)
Condiciones de aplicación		
Rango de temperatura ambiente		De +0°C a +35°C (Recomendado)
Rango de temperatura del sustrato		De +0°C a +35°C (Recomendado)
Humedad relativa ambiente		< 95 %
Humedad relativa del sustrato		< 6% (escala TRAMEX) < 97% RH (según BS 8203)

Condiciones de aplicación - Adicionales

A las temperaturas mencionadas, la fluidez de la resina se optimiza para lograr el mejor resultado de aplicación y se pueden mantener los consumos de material previstos.

Durante la aplicación y el curado inicial del producto, la temperatura del soporte debe ser al menos +3°C superior a la temperatura del punto de rocío.

En espacios cerrados, se recomienda una ventilación forzada con una renovación de aire de al menos 7 veces por hora.

No aplique el material bajo la luz solar directa, ya que puede impedir un curado adecuado y causar problemas de adherencia entre capas.

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

Preparación del sustrato

El soporte debe estar seco, limpio y libre de lechada de cemento y otros contaminantes que puedan reducir la adherencia de los revestimientos aplicados. La superficie debe prepararse mecánicamente, por ejemplo, mediante granallado, escarificado o fresado. Todas las grietas y daños en el suelo deben repararse antes de la instalación del pavimento.

El producto también se adhiere a soportes metálicos (por ejemplo, hierro, aluminio, acero inoxidable) y de baldosas cerámicas. No es

Ficha técnica

Flowfast Plus 110 Standard Primer

apto para metales pesados no ferrosos, ni zinc. Los soportes de acero deben prepararse hasta grado SA 2 1/2 según la norma DIN 55929.

Las superficies esmaltadas deben eliminarse de las baldosas antes de aplicar la imprimación (por ejemplo, mediante lijado con diamante o granallado). Deben retirarse las baldosas sueltas y las que tengan huecos debajo.

Realice pruebas preliminares en superficies críticas y desconocidas.

Los requisitos detallados para el soporte y otras condiciones de aplicación se encuentran en el documento "Requisitos del soporte para sistemas de pavimento Flowcrete".

Mezcla

Antes de usar Flowfast Plus 110 Standard Primer, debe agitarse cuidadosamente para lograr una distribución uniforme de la parafina que contiene. Flowfast Plus 110 Standard Primer se mezcla completamente con el catalizador (Catalyst C2) (peróxido de dibenzoilo al 50%), siguiendo las siguientes instrucciones.

Cabe destacar que la cantidad de polvo de Catalizador (Catalyst C2) que se debe añadir depende de la temperatura de aplicación. Consulte la ficha técnica TDS del Catalizador (Catalyst C2) para determinar la cantidad.

Aplicación

Tras mezclar el Catalizador (Catalyst C2), se vierte la imprimación sobre el soporte en franjas y se distribuye con un rodillo de pelo corto. Para una distribución rápida de grandes cantidades, se puede utilizar una espátula de goma dentada. Aplicar con una dotación mínima de 300-500 g/m² según la densidad y porosidad del soporte. En cualquier caso, continuar aplicando la imprimación hasta la saturación para obtener una película de resina continua.

En sustratos extremadamente porosos, puede ser necesaria una segunda capa de imprimación.

Opcionalmente, una vez obtenida la película de resina continua, esparcir arena de cuarzo secada al fuego (tamaño de partícula de 0,7-1,2 mm o 0,3-0,7 mm) sobre la imprimación aún húmeda. Al aplicar recubrimientos de sección delgada sobre la capa de imprimación, no es necesario esparcir arena de cuarzo.

Cobertura

~0.3 – 0.5 kg/m2 según la porosidad del soporte

Limpieza de herramientas

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

Garantía

Tremco CPG Iberia garantiza que todos sus productos están libres de defectos y reemplazará los materiales que se demuestren defectuosos, pero no ofrece garantía alguna sobre la apariencia del color. Tremco CPG Iberia considera que la información y las recomendaciones aquí contenidas son precisas y confiables.

Flowcrete
for the world at your feet

Ficha técnica

Flowfast Plus 110 Standard Primer

Precauciones de salud y seguridad

Siga las directrices de seguridad y salud laboral aplicables al lugar donde se realice la aplicación.

Para obtener más información, consulte las fichas de datos de seguridad de cada componente.

TREMCO
Construction Products Group

Tremco CPG Iberia SLU
Ronda Maiols, 1. Edificio BMC.
Local 241
08192 Sant Quirze del Vallès,
Barcelona
España
T: +34 937197005