

Ficha técnica

## Flowbind 2700

### Aglutinante de poliuretano bicomponente transparente

10-06-2025 / V 2

#### Descripción

Flowbind 2700 es un poliuretano alifático de 2 componentes, sin disolventes, diseñado como aglutinante para sistemas de solados tipo stone carpet.

#### Características y Beneficios

- Buena resistencia al amarilleamiento
- Apto para interiores y exteriores
- Fluidez adecuada
- Duroelástico

#### Finalidad de uso

Como aglutinante para sistemas Stone Carpet.

#### Embalaje

El producto se suministra en los siguientes conjuntos A+B:

Kit de 5 kg (4,46 l)

Flowbind 2700 Parte A: 2,4 kg

Flowbind 2700 Parte B: 2,6 kg

Kit de 10 kg (8,93 l)

Flowbind 2700 Parte A: 4,8 kg

Flowbind 2700/2701 Parte B: 5,2 kg

Kit de 25 kg (22,32 l)

Flowbind 2700 Parte A: 12 kg

Flowbind 2700/2701 Parte B: 13 kg

Kit de 2115 kg (1888 l)

Flowbind 2700 Parte A: 1015 kg

Flowbind 2700/2701 Parte B: 1100 kg

#### Color disponible

Transparente

#### Caducidad

6 meses a partir de la fecha de fabricación (indicada en el paquete) cuando se almacena en el envase original, sin abrir.

#### Almacenamiento

Conservar en un lugar seco, en su envase original sin abrir, a temperaturas de entre +5 °C y +20 °C. Proteger de la congelación, la luz solar directa, la humedad y la entrada de contaminantes.

## Flowbind 2700

### Información técnica

Apariencia		Parte A: Líquido transparente Parte B: Líquido transparente
Proporciones de mezcla	A / B	1 / 1.08 en peso 1.07 / 1 en volumen
Densidad mixta	EN ISO 2811	~1.12 kg/dm <sup>3</sup>
Contenido de sólidos		~100 %
Vida útil a +20 °C		~50 min
Tiempo de curado en +20 °C		Tráfico peatonal ligero: tras 24 horas Tráfico completo: tras 3 días Curado completo: tras 5-7 días
<b>Información técnica sobre el producto curado</b>		
<b>Condiciones de aplicación</b>		
Rango de temperatura ambiente		de +10 °C a +25 °C
Rango de temperatura del sustrato		de +10 °C a +25 °C
Humedad relativa ambiente		<75 %

### Condiciones de aplicación - Adicionales

Para garantizar el mejor rendimiento de la aplicación del material, se recomienda acondicionar los envases durante al menos 24 horas a una temperatura de entre +15 °C y +25 °C antes de la aplicación.

A las temperaturas mencionadas, la fluidez de resina se optimiza para un efecto óptimo de la aplicación y se asume que el consumo teórico de material puede mantenerse.

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

No permita que la temperatura ambiente baje de +5 °C durante las primeras 24 horas posteriores a la aplicación.

### Preparación del sustrato

El producto debe aplicarse únicamente sobre soportes preparados e imprimados de acuerdo con las especificaciones del sistema/manual de aplicación.

Asegúrese de que no haya partículas sueltas, suciedad, polvo ni restos de humedad en el soporte, ya que podrían impedir la correcta adhesión entre capas o influir en un curado inadecuado.

Es fundamental respetar en todo momento los tiempos de aplicación de las capas de los productos a recubrir.

### Mezcla

Remueva la Parte A antes de añadir la Parte B. Vierta con cuidado la Parte B sobre la Parte A. Mezcle con una mezcladora de baja velocidad y un agitador helicoidal, asegurándose de que el material esté bien mezclado, evitando la inclusión de aire en la mezcla. Transfiera toda la piedra a una mezcladora de acción forzada (p. ej., Creteangle, Collomix XM-2 650, etc.) y añada toda la resina mezclada. Continúe mezclando hasta que todo el árido esté cubierto (humedecido) con el aglutinante.

Mezcle siempre cada lote durante el mismo tiempo; de lo contrario, podrían producirse variaciones de color o quemaduras por el acero.

**Nota:** El tamaño del árido utilizado y las proporciones de la mezcla influyen en la humectación final de la mezcla. Se recomienda realizar una prueba de mezcla y aplicación a pequeña escala antes de comenzar la instalación final.

Ficha técnica

## Flowbind 2700

### Aplicación

Aplique una capa de Flowbind 2700 y la mezcla de áridos al espesor requerido con un rastrillo sobre la superficie imprimada. Alise la superficie con una llana grande.

Tras el curado, la superficie se puede cubrir con un sellador mate transparente, como Flowseal PU Matt (TP-395 o 500, Ultra, antimanchas). El aglutinante Flowbind 2700 no se puede utilizar como sellador ni como capa de acabado.

### Cobertura

~0.9-1.1 kg/m<sup>2</sup> - Si se usa el nivel de adición al agregado del 5%

### Limpieza de herramientas

El material no endurecido se puede limpiar con disolventes (acetona, xileno), los restos ya endurecidos sólo se pueden eliminar por medios mecánicos.

### Garantía

Tremco CPG Iberia garantiza que todos los productos están libres de defectos y reemplazará los materiales que presenten defectos, 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 fiables.

### Servicio técnico

Para más información consulte al Servicio Técnico de Tremco CPG Iberia