

Flowfast 215 Flexible Binder

MA215 - Flowfast 215 Flexible Binder

27-02-2025 / V 2

Beskrivelse

Flowfast 215 Flexible Binder er en farveløs, 2-komponent polyuretanmodificeret plast baseret på akrylmonomerer og akrylpolymerer.

Funktioner og fordele

- Fleksibel og sprækkeoverbyggende ved lave temperaturer
- Fleksibel membran og belægning
- Slid- og slagfaste belægninger er mulige
- Let at påføre
- Hurtig hærdning selv ved lave temperaturer
- Fri for blødgørere

Anvendelsesområde

Flowfast 215 Flexible Binder er et elastisk plastbindemiddel designet til fleksible membraner og fleksible slidstærke belægninger, der udsættes for temperaturer under frysepunktet.

Det bruges hovedsageligt til:

Vandtætte og stødabsorberende membraner.

Fleksible gulvbelægninger, især hvis de udsættes for lave temperaturer, som f.eks. køleskabe og fryser.

Som slidlag til udendørs applikationer, der udsættes for store mekaniske belastninger og hurtige temperaturudsving, som f.eks. ramper, broer og parkeringspladser.

Emballage

Produktet leveres i følgende emballager:

20 kg stålskande eller

180 kg ståltromler

Tilgængelig farve

Klar

Holdbarhed

12 måneder fra fremstillingsdatoen (på emballagen) ved opbevaring i den originale, uåbnede emballage.

Opbevaring

Opbevares køligt og tørt i den oprindelige emballage. Den optimale opbevaringstemperatur er +15 - +20 °C. Maksimal opbevaringstemperatur er +30 °C.

Beskyt mod vejret og mod fugt og forurening.

Certifikater og godkendelser

CE i henhold til EN 13813 (når den bruges som en del af et komplet system).

Flowfast 215 Flexible Binder

Teknisk information

Udseende		Klar, let grumset væske
Katalysatorilsætningsstemperatur	Tilsæt Catalyst/Catalyst C2/Perkadox GB-50X i vægt-% af plastdelen. Mængden af katalysator varierer med underlagets temperatur.	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 % + Accelerator Se TDS for Accelerator, kontakt vores tekniske afdeling for yderligere spørgsmål.
Blandet densitet	EN ISO 1183	~1,0 kg/dm ³
Viskositet	DIN 53019	~150-220 mPa*s ved 25 °C og 1500*s-1
Anvendelsestid i +20°C		~15 min
Hærdningstid ved +20°C		Støvtør: efter 1 time Fuld belastning: efter 2-3 timer Fuld hærdning: efter 2-3 timer
Overcoat / genbehandling ved +20°C		1-6 timer
Teknisk information om hærdet produkt		
Forlængelse ved brud	EN ISO 527	249 % (ved rumtemperatur) 147 % (ved 0 °C)
Elasticitetsmodul	EN ISO 527	139 MPa (ved rumtemperatur) 444 MPa (ved 0 °C)
Shore D-hårdheds	EN ISO 868	~36
Shore A-hårdhed	EN ISO 868	~90
Påføringsbetingelser		
Omgivelsestemperaturinterval		0 °C - +35 °C Anbefalet
Underlagets temperaturområde		0 °C - +35 °C Anbefalet
Relativ fugtighed i omgivelserne		≤ 93 % RF
Underlagets relativa fugtighed		≤ 93 % RF

Påføringsbetingelser - yderligere

Ved ovenstående temperaturer optimeres plastens flydeevne for at opnå den bedste påføringseffekt, og det formodede materialeforbrug kan holdes uændret.

Under påføringen og den første hærdning af produktet skal underlagets temperatur være mindst 3 °C højere end dugpunktstemperaturen. I lukkede rum anbefales forceret ventilation med mindst 7 gange luftudskiftning pr. time.

Påfør ikke materialet i direkte sollys, da det kan forhindre korrekt hærdning og forårsage problemer med vedhæftning mellem lagene.

For at vurdere muligheden for påføring uden for disse betingelser eller påføringstemperaturer under 0 °C, bedes du kontakte vores tekniske afdeling.

Forberedelse af underlaget

Underlaget skal være tørt, rent, fri for støv og andre forurenende stoffer, der kan forringe vedhæftningen. Overfladen skal forberedes mekanisk - f.eks. ved sandblæsning, slibning, fræsning osv. Alle revner og skader skal repareres, før gulvet lægges.

Detaljerede krav til underlaget og andre anvendelsesbetingelser kan findes i systemdatablade og udlægningsanvisningene.

Det anbefales kraftigt med alle Flowfast-primere, at der udføres hærdnings- og vedhæftningstest på underlaget før generel brug på stedet.

Flowfast 215 Flexible Binder

Blanding

Før brug skal Flowfast 215 Flexible Binder blandes grundigt for at opnå en jævn fordeling af paraffinen i produktet. Tilsæt den nødvendige mængde katalysator - baseret på den vejledende tabel - til plasten, og bland med en lavhastighedsblander og spiralformet piskeris. Sørg for ikke at få luft med.

Påføring

Materialeforbrug og påføringsmetode afhænger af, hvilket af Flowfast-systemerne Flowfast 215 Flexible Binder bruges til; se de specifikke systemdatablade for yderligere information. Den optimale temperatur for påføring af Flowfast 215 Flexible Binder R er mellem 10 °C og 30 °C.

Hvis slidlaget påføres på en primer, der ikke er drysset med kvartssand, skal det påføres på primeren inden for 4-6 timer for at forhindre vedhæfningsproblemer.

For yderligere oplysninger se vores systemdatablade og udlægningsanvisninger.

Dækningsgrad

Forbruget afhænger af anvendelsen. Flowfast 215 Flexible Binder kan fyldes op til et forhold på 1:2 med et egnet fyldstof.

Rengøring af værktøj

Rengør værktøjet med Flowfast 405 Cleaner eller et opløsningsmiddel (MEK, acetone) umiddelbart efter påføring. Hærdede rester kan kun fjernes mekanisk.

Garanti

Tremco CPG Denmark A/S garanterer, at alle varer er fri for defekter og vil erstatte materialer, der viser sig at være defekte, men garanterer ikke farveægtighed. Tremco CPG Denmark A/S mener, at de oplysninger og anbefalinger, der gives i denne publikation, er nøjagtige og pålidelige.

Forholdsregler for sundhed og sikkerhed

Flowfast 215 Flexible Binder er meget brandfarlig; holdes væk fra varme og alle antændelseskilder, og der må ikke ryges. Omrøreren og alle andre elektriske apparater, der bruges på påførsstedet, skal være EX-klassificerede.

Som alle standard MMA-produkter har Flowfast 215 Flexible Binder en lugt, sørg for tilstrækkelig ventilation og/eller udsugning.

Følg de retningslinjer for sundhed og sikkerhed på arbejdspladsen, der gælder for påførsstedet. Se sikkerhedsdatabladene for de enkelte komponenter for at få flere oplysninger.

Teknisk service

Kontakt Tremco CPG Denmark A/S

Teknisk datablad

Flowfast 215 Flexible Binder