

Flowfast 107 Ceramic/Metal Primer

Imprimación soportes no porosos

13-05-2026 / V 2

Descripción

Flowfast 107 Ceramic-Metal Primer es una resina reactiva de dos componentes, incolora y de baja viscosidad, a base de metacrilato de metilo (MMA), utilizada como imprimación sobre soportes no porosos, como cerámica y diversos tipos de metales.



Características y Beneficios

- Presenta una excelente adherencia a soportes no absorbentes de metal y baldosas cerámicas.
- Proporciona una buena adherencia a las capas posteriores.
- Fácil de aplicar
- Curado rápido y seguro incluso a bajas temperaturas

Finalidad de uso

La imprimación Flowfast 107 Ceramic / Metal Primer se utiliza para proporcionar una excelente adherencia a soportes metálicos (por ejemplo, hierro, aluminio, acero inoxidable) y a soportes de baldosas cerámicas.

Embalaje

El Flowfast 107 se presenta en los siguientes formatos:

- bote metálico de 20 kg
- bidón de acero de 180 kg

Color disponible

Transparente

Caducidad

12 meses a partir de la fecha de fabricación (indicada en el envase) si se almacena en su embalaje original sin abrir.

Almacenamiento

Almacenar en un lugar fresco y seco, en su envase original cerrado. La temperatura óptima de almacenamiento es de +15°C a +20°C. La temperatura máxima de almacenamiento es de +30°C. Proteger de la intemperie y de la humedad/contaminantes.

Certificados

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

Flowfast 107 Ceramic/Metal Primer

Información técnica

Apariencia		Líquido transparente, ligeramente turbio
Adición de catalizador	Nivel de adición de catalizador Flowfast Catalyst C2 en peso como porcentaje de la resina base, dependiendo de la temperatura del soporte.	para +30°C - 1,0 % para +20°C - 2,0 % para +10°C - 4,0 % para +0°C - 6,0 % para < 0°C - 6,0 % + Flowfast Accelerator Para más información, por favor consulte la ficha técnica TDS del Flowfast Accelerator, y contacte con nuestro Departamento Técnico .
Densidad mixta	EN ISO 1183	~1.0 kg/dm ³
Viscosidad	DIN 53019	~90-140 mPa*s @+25°C y 1500*s-1 de tasa de corte
Contenido de sólidos		~100%
Vida útil a +20°C		~15 min
Tiempo de curado en +20°C		Seco al tacto: tras 1 hora Carga completa: tras 2-3 horas Curado completo: tras 2-3 horas
Intervalo de recubrimiento a +20°C		1-6 horas
Información técnica sobre el producto curado		
Elongación a la rotura	EN ISO 527	0,64 % (@ +20°C) 0,33 % (@ +0°C)
Módulo de elasticidad	EN ISO 527	238 MPa (@ +20°C) 497 MPa (@ +0°C)
Dureza Shore D	EN ISO 868	~68
Dureza Shore A	EN ISO 868	~97
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		<5.5% (escala TRAMEX) <92% 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.

Ficha técnica

Flowfast 107 Ceramic/Metal Primer

Preparación del sustrato

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

Las superficies esmaltadas deben eliminarse de las baldosas antes de la aplicación de la imprimación (por ejemplo, mediante pulido con diamante o granallado). Deben retirarse las baldosas sueltas y las que presenten huecos debajo, volviéndolas a adherir o rellenar su hueco con mortero. Los soportes de acero deben prepararse según grado SA 2 1/2 (ISO 8501-1 / DIN 55928).

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, la imprimación Flowfast 107 Ceramic/Metal Primer debe agitarse cuidadosamente para lograr una distribución uniforme de la parafina que contiene. Añada la cantidad necesaria de catalizador (Flowfast Catalyst C2) —según la tabla de referencia— a la resina y mezcle con un taladro de baja velocidad y un agitador helicoidal, procurando evitar la incorporación de aire.

Aplicación

Vierta la mezcla sobre el soporte en franjas y distribúyala con un rodillo de pelo corto.

Para una distribución más rápida en áreas grandes, puede usar una espátula de goma.

Aplique respetando las tasas de cobertura especificadas hasta lograr la saturación completa y una película de resina continua. Supere el espesor mínimo de la capa de aplicación (300 µm) para obtener una película de resina continua e ininterrumpida, lo que garantiza un curado completo.

Los soportes porosos podrían requerir una capa de imprimación adicional.

El material fresco, sin curar, puede esparcirse con agregado de cuarzo; consulte la especificación del sistema a utilizar para obtener más detalles.

Cobertura

~0.3 – 0.5 kg/m² dependiendo de la porosidad del soporte

Limpieza de herramientas

Limpie las herramientas con Flowfast Cleaner o 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.

Ficha técnica

Flowfast 107 Ceramic/Metal Primer

Precauciones de salud y seguridad

La imprimación Flowfast 107 Ceramic/Metal Primer es altamente inflamable; manténgala alejada del calor y de cualquier fuente de ignición, y no fume. El agitador, así como todos los demás aparatos eléctricos utilizados en el lugar de aplicación, deben ser a prueba de explosiones.

Como todos los productos MMA estándar, la imprimación Flowfast 107 ceramic / Metal Primer tiene un olor característico; asegure una ventilación y/o extracción adecuadas.

Siga las directrices de seguridad y salud laboral aplicables al lugar de aplicación.

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

Servicio técnico

Para más información, contacte con Tremco CPG Iberia