

Flowfast 203 Hot Binder

MA203 - Flowfast 203 Hot Binder

27-02-2025 / V 2

Beskrivelse

Flowfast 203 Hot Binder er en mellemviskøs, farveløs, 2-komponent reaktiv plast baseret på methymethacrylat (MMA).



Funktioner og fordele

- Utmærkt beständighet mot hetvatten.
- God kemisk resistens og slidstyrke
- God hærkning, selv ved temperaturer ned til -10 °C
- Meget gode flydeegenskaber

Anvendelsesområde

Flowfast 203 Hot Binder anvendes som bindemiddel til gulvsystemer.

Det er særligt velegnet til områder med varmt vand og varmebelastning, f.eks. i umiddelbar nærhed af opvaskemaskiner, vaskemaskiner, pander, kedler, ovne osv.

Det er velegnet til Flowfast-systemerne BC og TR. Systemer, der bruger Flowfast 203 Hot Binder som hovedbindemiddel, skal altid behandles med en Flowfast topplakk.

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.

Flowfast 203 Hot Binder

Certifikater og godkendelser

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

Teknisk information

Udseende		Klar, let grumset væske
Katalysatortilsætningstemperatur	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	~130-170 mPa*s ved 25 °C og 1500*s-1
Anvendelsestid i +20°C		~10-15 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	112 % (ved rumtemperatur) 5,79 % (ved 0 °C)
Elasticitetsmodul	EN ISO 527	269 MPa (ved rumtemperatur) 788 MPa (ved 0 °C)
Shore D-hårdheds	EN ISO 868	~54
Shore A-hårdhed	EN ISO 868	~93
Påføringsbetingelser		
Omgivelsestemperaturinterval		-5 °C - +35 °C Anbefalet
Underlagets temperaturområde		-5 °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.

Flowfast 203 Hot Binder

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

Blanding

Før brug skal Flowfast 203 Hot 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 203 Hot Binder bruges til; se de specifikke systemdatablade for yderligere information. Den optimale temperatur for påføring af Flowfast 203 Hot Binder er mellem 10 °C og 30 °C.

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

For yderligere oplysninger se vores systemdatablade og udlægningsanvisninger.

Dækningsgrad

I gennemsnit:

Flowfast 203 Hot Binder (1.5 kg/m²)

Filler (3.0 kg/m²)

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 farveægthed. 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 203 Hot 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 påføringsstedet, skal være EX-klassificerede.

Som alle standard MMA-produkter har Flowfast 203 Hot Binder en lugt, der er forbundet med den, sørg for tilstrækkelig ventilation og/eller udsugning.

Følg de retningslinjer for sundhed og sikkerhed på arbejdspladsen, der gælder for påføringsstedet.

For mere information, se sikkerhedsdatabladene for de enkelte komponenter.

Teknisk datablad

Flowfast 203 Hot Binder

Teknisk service

Kontakt Tremco CPG Denmark A/S