

Imprimación Especial Para Soportes Húmedos

Flowfast 108 Damp Primer

Descripción del producto

Flowfast 108 Damp Primer es una resina reactiva de 2 componentes de color azul violeta de baja viscosidad a base de metacrilato de metilo (MMA).

Después del curado, el color azul violeta desaparece.

Flowfast 108 Damp Primer se adherirá al soporte ya sea nuevo o viejo que tenga una humedad relativa de hasta el 97 % (según BS8203, superficie seca).

Características y ventajas clave

- Adhesión mejorada sobre sustratos húmedos de hormigón y base cementosa
- Curado rápido y seguro incluso a bajas temperaturas
- Proporciona una buena adherencia a las capas posteriores.

Información del Producto

Aplicaciones

Flowfast 108 Damp Primer se utiliza como una capa de imprimación especial para sustratos de cemento húmedo, antes de recubrir con productos para pisos de resina MMA.

Recomendamos encarecidamente que, con todas las imprimaciones Flowfast, se realicen pruebas de curado y adhesión en el sustrato/soporte antes del uso general en el sitio.

Certificados y Aprobaciones

CE según EN 13813 y 1504-2 (cuando se utiliza como parte de un sistema completo)

Medio Ambiente y Salud

Se debe usar ropa protectora adecuada, guantes y gafas de seguridad durante la mezcla y aplicación de Flowfast 108 Damp Primer.

En caso de contacto con los ojos, enjuague inmediatamente durante un largo período de tiempo y busque atención médica.

En caso de contacto con la piel limpiar inmediatamente con agua y jabón.

Flowfast 108 Damp Primer es altamente inflamable; mantener alejado del calor y de todas las fuentes de ignición y no fumar. El agitador, así como todos los demás aparatos eléctricos utilizados en el lugar de aplicación, deben ser versiones a prueba de explosiones.

La ficha de datos de seguridad debe leerse y comprenderse antes de su uso.

Información técnica

Características técnicas (estado líquido)

Viscosidad, 25 °C: (EN DIN 53019)	90-140 mPa·s
Densidad, 23 °C: (EN ISO 2811)	1,00 g/ml
Vida útil / tiempo de procesamiento a 20 °C:	aprox. 15 minutos
Tiempo de curado a 20 °C:	aprox. 60 minutos
Punto de inflamación: (ISO 1516)	+ 11,5 °C

Características Técnicas (estado curado)

Resistencia a la tracción a temperatura ambiente: (EN ISO 527)	6,37 N/mm ²
Alargamiento a máxima resistencia a TA (EN ISO 527):	0,71 %
Alargamiento a la fractura a RT (EN ISO 527):	0,71 %
Módulo de elasticidad a TA (EN ISO 527):	992 N/mm ²
Densidad, 20 °C: (ISO 1183)	1,1 g/cm ³

* Tenga en cuenta que una comparación objetiva con otros datos solo es posible si las normas y los parámetros son idénticos.

Embalaje

Tambores de acero de 180 kg, cubos de metal de 20 kg.

Almacenamiento

Conservar en lugar fresco y seco y en envases originalmente cerrados. La temperatura óptima de almacenamiento es de 15 - 20°C La temperatura máxima de almacenamiento es de 30°C. Proteger del clima y la entrada de humedad/ contaminantes

Duración

12 meses en envase cerrado.

La fecha de fabricación se indica en la etiqueta con el formato xxxxxx-140708C3, donde la fecha es el 8 de julio de 2014. xxxxxx y C3 son código interno

Directrices de uso

Condiciones de aplicación

Rango de temperatura ambiente:	0°C - +35°C
Rango de temperatura del sustrato:	0°C - +35°C
Humedad relativa ambiente:	<95%
Humedad relativa del sustrato (para imprimaciones)	<6% (escala TRAMEX o 97% HR BS 8203)

- La temperatura del sustrato siempre debe estar al menos 3 °C por encima de la temperatura del punto de rocío.
- En habitaciones cerradas se recomienda una ventilación forzada con al menos 7 veces el intercambio de aire por hora.

Para valorar posibilidad de aplicación fuera de estas condiciones o temperaturas de aplicación inferiores a 0°C, consultar con nuestro Departamento Técnico.

Preparación del sustrato

Soporte de hormigón debe tener como mínimo 25 N/mm² de resistencia a la compresión y 1,5 N/mm² de Resistencia a la tracción (esta última según la norma EN 1542). Realice pruebas preliminares en superficies críticas y desconocidas.

El sistema está diseñado para hacer frente a la humedad de la construcción, pero no para resistir la presión hidrostática del agua. En tales circunstancias, se debe proporcionar a la estructura un tanque externo o alivio de presión, por ejemplo, por drenaje dirigido. No debe haber agua visible en la superficie. Las superficies vidriadas deben eliminarse de las baldosas antes de aplicar la imprimación (p. ej., mediante esmerilado con diamante o granallado). Se deben quitar las tejas sueltas y las tejas sobre huecos.

El sustrato debe ser firme, sólido y libre de polvo, grasa y aceite. La lechada y las partículas sueltas deben eliminarse a fondo, por ejemplo, mediante granallado. Las grasas o los aceites se pueden eliminar mediante llama,

Para obtener más detalles, consulte nuestras pautas generales de preparación y aplicación para los sistemas de protección de pisos Flowfast.

Mezclando

Antes de su uso, Flowfast 108 Damp Primer debe agitarse cuidadosamente para lograr una distribución uniforme de la parafina contenida en el producto.

Flowfast 108 Damp Primer se mezcla completamente con el Catalizador (C2) (peróxido de dibenzoilo al 50 %), de acuerdo con las siguientes pautas.

Cabe señalar que la cantidad de polvo de catalizador (C2) que se debe agregar depende de la temperatura de aplicación

Directrices para la adición de Flowfast Catalyst (C2) a Flowfast 108 Damp Primer		
La temperatura	Porcentaje en peso Catalizador (C2)	Gram Catalizador (C2) por 20 kg
30 °C	1,0 %	200g
20 °C	2,0 %	400g
10 °C	4,0 %	800g
0 °C	6,0 %	1200g
< 0 °C	6,0 %	1200g

Observación:

La temperatura óptima del producto es de 15 a 20 °C.

A temperaturas inferiores a 0 °C, también se debe añadir el acelerador Flowfast 404 Accelerator. Para más información contacte con nuestro Departamento Técnico.

Conversión:

1 cm³ de Catalizador (C2) = 0,64 g

g de Catalizador (C2) = 1,57 cm³

Agregue la cantidad requerida de Catalizador (C2) a la mezcla de resina y aditivos. Mezcle con un taladro de baja velocidad y un agitador helicoidal, teniendo cuidado de no arrastrar aire.

Aplicación

Después de mezclar el Catalizador (C2), la imprimación se vierte sobre el sustrato en tiras y se distribuye con un rodillo de pelo corto. Se puede utilizar una rasta de goma con muescas para una distribución rápida de grandes cantidades.

Aplicar a razón de mínimo 0,3 kg/m² a 0,5 kg/m² dependiendo de la densidad y porosidad del soporte. En cualquier caso, continuar aplicando la imprimación para obtener una película de resina continua.

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

Cuando se obtenga una película de resina continua, esparcir arena de cuarzo secada al fuego (tamaño de partícula 0,3 - 0,7 mm o 0,7 - 1,2 mm) en la imprimación todavía húmeda.

Para obtener más detalles, consulte nuestras pautas generales de preparación y aplicación para los sistemas de protección de pisos Flowfast.



Cuando se aplican recubrimientos de sección delgada a la imprimación, no se requiere dispersión de cuarzo. Sin embargo, los recubrimientos deben aplicarse a la imprimación dentro de las 4 a 6 horas para evitar problemas de adherencia.

Cobertura

Aproximadamente 0,3 - 0,5 kg/m²

Curación

Se puede caminar después de 1 hora a 20°C. Curado completamente químico después de 2-3 días.

Limpieza

Limpie las herramientas con Flowfast 405 Cleaner o solventes (MEK, acetona) inmediatamente después de la aplicación, los restos curados solo se pueden eliminar por medios mecánicos

Servicio tecnico

Contacto Tremco CPG Iberia

Garantizar

Tremco CPG Iberia garantiza que todos los productos están libres de defectos y reemplazará los materiales que se compruebe que tienen defectos, pero no garantiza la apariencia del color.

Tremco CPG Iberia considera que la información y las recomendaciones aquí contenidas son precisas y fiables.

Certificación CE –consulte la declaración de rendimiento (DoP) para obtener más información.