

## Flowfast 117 Construction Primer

---

### Produktbeschreibung

Flowfast 117 Construction Primer ist ein niedrigviskoses, rot-transparentes 2-Komponenten-Reaktionsharz auf Basis von Methylmethacrylat (MMA) und wird zur Grundierung unter Bitumen-Schweissbahnen verwendet.

### Haupteigenschaften

- Temperaturresistent bei der Verlegung von Asphalt-/Bitumen-Abdichtungen (Polymerbitumen-Dichtungsbahnen)
- Hervorragende Haftung auf Beton und Metallen
- Schnelle und sichere Aushärtung auch bei niedrigen Temperaturen
- Geeignet für den Einsatz auf Frischbeton (jungem Beton)
- Frei von Lösungsmitteln
- Vorteilhaft bei kritischen Wetterbedingungen

### Produktinformationen

#### Anwendung

Flowfast 117 Construction Primer wird als Grundierung unter Asphalt- oder Bitumenabdichtungen verwendet, um eine hervorragende Haftung auf Metallen (z.B. Eisen, Aluminium, Edelstahl) und hoch verdichteten mineralischen Untergründen zu erzielen.

#### Zertifikate und Zulassungen

TL/TP-BEL-EP der ZTV-ING, Teil 7 - Kapitel 1

CE-Zertifizierung – siehe Leistungserklärung (DoP) für Details.

## Technische Information

### Technische Eigenschaften (flüssiger Zustand)

Viskosität, 25 °C: (EN DIN 53019) - (1500 s <sup>-1</sup> Scherrate)	90 - 140 mPa·s
Dichte, 23 °C: (ISO 1183)	~1,0 kg/l
Topfzeit / Verarbeitungszeit bei 20 °C:	~15 min
Aushärtungszeit bei 20 °C:	~60 min
Flammpunkt: (ISO 1516)	+ 11,5 °C

### Technische Eigenschaften (in ausgehärtetem Zustand)

Zugfestigkeit bei 25°C: (EN ISO 527)	~8,6 N/mm <sup>2</sup>
Dehnung bei maximaler Festigkeit bei 25°C (EN ISO 527)	0.6 %
Bruchdehnung bei 25°C: (EN ISO 527)	0.6 %
Elastizitätsmodul bei 25°C: (EN ISO 527)	1500 N/mm <sup>2</sup>
Zugfestigkeit bei 0°C: (EN ISO 527)	~12 N/mm <sup>2</sup>
Dehnung bei maximaler Festigkeit bei 0°C (EN ISO 527)	0.68 %
Bruchdehnung bei 0°C: (EN ISO 527)	0.68 %
Elastizitätsmodul bei 0°C: (EN ISO 527)	2190 N/mm <sup>2</sup>
Dichte, 20 °C: (ISO 1183)	~1,1 kg/l

Bitte beachten Sie, dass ein objektiver Vergleich mit anderen Daten nur möglich ist, wenn die Normen und Parameter identisch sind.

### Testergebnisse TP-BEL/ZTV-ING

Hitzebeständigkeit 250°C	bestanden
Beständigkeit gegen Hitze bei offener Flamme	bestanden
Haftung auf Beton	bestanden
Haftung auf Frischbeton	bestanden
Adhäsion nach Gefrier-/Auftauzyklen	bestanden

### Testergebnisse-Dänemark

Haftung auf Stahl pr SV 99.02	bestanden
-------------------------------	-----------

### Lagerung

Trocken in ungeöffneten Originalgebinden bei Temperaturen von +5 °C bis +30 °C lagern. Vor Frost, direkter Sonneneinstrahlung, Feuchtigkeit oder dem Eindringen von Verunreinigungen schützen.

Die optimale Lagertemperatur liegt bei 15 - 20 °C.

## Haltbarkeit

12 Monate in ungeöffneter Verpackung.

## Anwendungsrichtlinien

### Verarbeitungstemperaturen

Untergrund- und Umgebungs-Temperatur	0 °C bis +35 °C
Material-Temperatur	0 °C bis +35 °C
Für Temperaturen unter 0 °C informieren Sie sich bitte im Technischen Merkblatt Flowfast 404 Accelerator	
Relative Luftfeuchtigkeit	<90 %
Untergrundfeuchtigkeit	Max. 5,5 % (nach DIN EN 13813)

- Bei den oben bezeichneten Temperaturen ist das Harz für die Anwendung optimiert und der Materialverbrauch entspricht weitgehend den Annahmen.
- Die Untergrundtemperatur sollte immer mindestens 3°C über der Taupunkttemperatur liegen.
- Material sollte stets bei sinkenden Temperaturen appliziert werden, ansonsten kann dies eine ordnungsgemäße Aushärtung verhindern und/oder zu Problemen bei der Anhaftung zwischen den Schichten führen.
- In geschlossenen Räumen wird eine Zwangsbelüftung mit mindestens 7-fachem Luftwechsel pro Stunde empfohlen.

Um die Möglichkeit einer Anwendung außerhalb der vorbezeichneten Bedingungen zu beurteilen, wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.

### Untergrundvorbereitung

Vorausgesetzt wird ein Untergrund, der den Anforderungen der Nutzung entspricht.

Stahluntergründe müssen nach Sa 2.5 (DIN 12944-4) vorbereitet werden.

Verzinkte Stahluntergründe müssen durch Sweep-Strahlen (DIN 12944-4) vorbereitet werden.

Glasierte Oberflächen müssen so weit abgeschliffen werden (ca. 60 %), bis die Haftungsvorgaben erreicht werden.

Bei leicht belasteten mineralischen Böden ist z. B. eine Druckfestigkeit von mindestens 30 N/mm<sup>2</sup> (siehe auch DIN 18560-1) und eine Haftzugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> im Durchschnitt zu erreichen.

Auf kritischen und unbekanntem Untergründen sind stets Vorversuche durchzuführen.

Der Untergrund muss trocken, fest, tragfähig und frei von Staub, Fett und Öl sein. Schlämme und lose Partikel müssen gründlich entfernt werden, z. B. durch Kugelstrahlen oder Schleifen. Fette oder Öle sowie Feuchtigkeit können z. B. durch Flammstrahlen entfernt werden. Weitere Einzelheiten finden Sie in unseren „Allgemeinen Vorbereitungs- und Anwendungsrichtlinien für Flowfast Beschichtungs-Systeme“.

## Mischen

Vor der Anwendung muss Flowfast 117 Construction Primer sorgfältig aufgerührt werden, um eine gleichmässige Verteilung des im Produkt enthaltenen Paraffins zu erreichen. Flowfast 117 Construction Primer wird mit dem Härterpulver Catalyst oder Catalyst C2 (enthalten 50% Dibenzoylperoxid) gemäß der folgenden Richtlinie gründlich gemischt. Es ist zu beachten, dass die Menge des hinzuzufügenden Härterpulvers von der Anwendungstemperatur abhängt.

Mengenangaben für die Zugabe von Härterpulver zu Flowfast 117 Construction Primer		
Temperatur	Gewichtsprozent Härterpulver	Menge Härterpulver je Einheit von 20 kg
30 °C	1,0 %	200 g
20 °C	2,0 %	400 g
10 °C	4,0 %	800 g
0 °C	6,0 %	1200 g
< 0 °C	6,0 %	1200 g

### Hinweis:

Die optimale Produkttemperatur liegt bei 15 – 20 °C.  
Bei Temperaturen unter 0°C sollte zusätzlich Accelerator zugegeben werden.  
Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.

### Umwandlung:

1 cm<sup>3</sup> Katalysator = 0,64 g  
1 g Katalysator = 1,57 cm<sup>3</sup>

Geben Sie die erforderliche Härter Menge in die Mischung aus Harz und eventuellem Additiv und Mischen Sie diese dann 1 - 2 Minuten.

## Verarbeitung

Das Applikationssystem besteht aus zwei Schichten. In der ersten Schicht wird das mit Härterpulver angemischte Material in Bahnen ausgegossen und mit einer geeigneten mittel- bis langflorigen Farbwalze auf den Untergrund gleichmäßig aufgebracht. Zum raschen Vorverteilen größerer Mengen kann ein gezahnter Gummischieber verwendet werden.



Der Verbrauch beträgt abhängig von der Porosität des Untergrundes ca. 0,5 - 0.8 kg/m<sup>2</sup>, wobei stets bis zur Sättigung des Untergrundes grundiert werden muss, um einen geschlossenen Kunstharzfilm zu erreichen. Eine Lachenbildung zu vermeiden.

In die noch nasse erste Schicht kann feuergetrockneter Quarzsand der Körnung 0,7 - 1,2 mm im Überschuss mit ca. 4 kg/m<sup>2</sup> eingestreut werden. Nach Erhärtung der ersten Schicht wird der überschüssige Quarzsand aufgenommen und die zweite Schicht mit einer geeigneten mittel- bis langflorigen Farbwalze mit einem Verbrauch von ca. 0,5 - 0,7 kg/m<sup>2</sup> appliziert.

Bei der Applikation einer Dünnbeschichtung auf der Grundierungsschicht, ist keine Quarzsandeinstreuung erforderlich. Um Anhaftungsprobleme zu vermeiden, sollte die Beschichtung jedoch innerhalb von 4-6 Stunden auf der Grundierschicht appliziert werden. Weitere Einzelheiten finden Sie in unseren "Allgemeinen Vorbereitungs- und Anwendungsrichtlinien für Flowfast Beschichtungs-Systeme".

### **Verbrauchsmenge**

Systemverbrauch (Grundierung und Versiegelung) ca. 1,0 – 1,5 kg/m<sup>2</sup>, jeweils in Abhängigkeit von der Rautiefe des Untergrundes.

### **Aushärtung**

Begehbar und Überarbeitbar nach ca. 1 Stunde bei 20°C.

### **Lieferformen**

- 20 kg Metalleimer

### **Reinigung**

Werkzeuge sofort nach dem Auftragen mit Flowfast 405 Cleaner reinigen, ausgehärtete Reste können nur mechanisch entfernt werden.

### **Gesundheits- und Sicherheitsvorkehrungen**

Befolgen Sie die für den Ort, an dem das Produkt angewendet wird, geltenden Arbeitsschutzrichtlinien. Sorgen Sie für eine angemessene Belüftung der Anwendungsbereiche des Produkts. Bitte verwenden sie geeigneten Haut-, Augen- und Atemschutz (PSA).

Flowfast 117 Construction Primer ist leicht entzündlich; von Hitze und allen Zündquellen fernhalten und nicht rauchen. Das Mischwerkzeug sowie alle anderen am direkten Arbeitsbereich verwendeten elektrischen Geräte müssen explosionsgeschützt sein.

Das Sicherheitsdatenblatt muss vor der Anwendung sorgfältig gelesen und verstanden werden.



## Technischer Support

Die Informationen in diesem Datenblatt ersetzen sämtliche frühere Angaben über das Produkt und seine Anwendungen. Die Anwendungsbestimmungen sowie die technischen Daten des Produktes sind lediglich Richtlinien und stellen weder eine professionelle Beratung dar, noch ersetzen sie diese. Der Käufer ist für die Anwendung und Ansprüche Dritter verantwortlich.

Anwendungen, die nicht in unseren Datenblättern beschrieben sind, erfolgen ohne Freigabe der technischen Abteilung, jeweils auf eigenes Risiko.

Für alle weiteren Informationen wenden Sie sich bitte an:

### **Deutschland:**

CPG Europe / Alteco Technik GmbH  
Raiffeisenstraße 16  
27239 Twistringen  
info@alteco-technik.de

### **Schweiz:**

Tremco CPG Schweiz AG  
Sihlbruggstrasse 144  
6340 Baar • Schweiz  
info.ch@cpg-europe.com

## Garantie

CPG Europe / Alteco Technik GmbH / Tremco CPG Schweiz AG garantieren, dass alle Produkte frei von Mängeln sind, und werden nachweislich fehlerhafte Materialien ersetzen.

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen sind nach bestem Wissen der CPG Europe / Alteco Technik GmbH / Tremco CPG Schweiz AG zutreffend und zuverlässig.