



# MAXEPOX<sup>®</sup>

## PRIMER -W



### IMPRIMACION EPOXI EN BASE AGUA PARA SISTEMAS EPOXI, POLIURETANO Y POLIUREA

#### DESCRIPCIÓN

**MAXEPOX<sup>®</sup> PRIMER -W** es una formulación epoxi en base agua de dos componentes, diseñada como imprimación para revestimientos de poliuretano, poliurea y epoxi en soportes de hormigón, mortero, metal, etc tanto para trabajos de impermeabilización como en ejecución de pavimentos.

#### APLICACIONES

- Imprimación de soportes nuevos y antiguos en hormigón, mortero, metal, ladrillo, baldosa cerámica, etc previo a la aplicación de sistemas epoxi, de poliuretano y poliurea en trabajos de impermeabilización de cubiertas, terrazas, depósitos, canales, etc.
- Capa de sellado y/o preparación de soportes en reparación y ejecución de pavimentos en áreas industriales, parkings, áreas comerciales, talleres, etc.
- Imprimación en trabajos de impermeabilización de tableros de puente con sistemas de poliurea.

#### VENTAJAS

- Excelente adherencia a hormigón y mortero.
- Aplicable sobre soportes húmedos.
- Fácil aplicación a rodillo y con medios mecánicos.
- Aplicable tanto en superficies horizontales como verticales.
- Libre de disolvente, no inflamable y prácticamente sin olor. Adecuado para el uso en lugares de escasa ventilación.

#### MODO DE EMPLEO

##### Preparación de la superficie

El soporte debe ser sólido, firme y sano, sin partes mal adheridas, lechadas superficiales y lo más uniforme posible. Debe encontrarse limpio, libre de pinturas, eflorescencias, partículas sueltas, grasas, aceites desencofrantes, polvo, yeso, etc., u otras sustancias que pudieran afectar a la adherencia. No debe existir humedad ascendente por capilaridad. El soporte podrá tener humedad residual (máxima humedad superficial 10%), pero

no deberá aplicarse sobre superficies encharcadas o con flujo de agua.

**Hormigón y morteros de cemento:** Para la preparación de la superficie, realizar un desbastado superficial, mediante pulidora industrial equipada con disco de desbaste y aspirador, efectuando el desbaste en dos pasadas cruzadas 90°, desbastando un espesor pequeño y uniforme en cada una hasta llegar a una superficie de poro abierto. Finalmente, aspirar el polvo y las partículas sueltas.

Las grietas y fisuras sin movimiento, una vez abiertas y manifestadas hasta una profundidad mínima de 2 cm, se repararán con un mortero de reparación estructural tipo **MAXREST<sup>®</sup>**. Las armaduras y elementos metálicos expuestos durante la preparación del soporte deben limpiarse y pasivarse con **MAXREST<sup>®</sup> PASSIVE** (Boletín Técnico nº 12), mientras que los hierros superficiales y no estructurales deben cortarse a una profundidad de 2 cm y, posteriormente, recubrirse con **MAXREST<sup>®</sup>**.

Las juntas de dilatación y fisuras sometidas a movimientos, una vez saneadas y limpias, se tratarán con un sellador adecuado de la gama **MAXFLEX<sup>®</sup>**.

Las superficies metálicas deben limpiarse con chorro de arena o granallado hasta eliminar todo resto de corrosión, y deben estar desengrasadas, secas y exentas de polvo.

El comportamiento sobre otros soportes variados como epoxi, poliéster, poliuretano, poliurea, betunes, aglomerados asfálticos, etc. es bueno, si bien se recomienda hacer una prueba previa de adherencia.

##### Preparación de la mezcla

**MAXEPOX<sup>®</sup> PRIMER-W** se suministra en set predosificado de dos componentes. El endurecedor, componente B, se vierte sobre la resina, componente A, previamente homogenizada. La mezcla puede realizarse manualmente o con taladro eléctrico a bajas revoluciones (300-400 rpm máximo) dotado de una hélice mezcladora apta para líquidos, durante aproximadamente 2 a 3

minutos hasta obtener un producto homogéneo en color y apariencia. Evite un tiempo excesivo de mezcla que caliente la masa y/o un agitado violento que introduzca aire durante el mezclado.

Verificar en el cuadro de datos técnicos el "pot life" o tiempo que tarda el producto en endurecer dentro del envase. El tiempo de vida de la mezcla o "pot life" de 10 kg a una temperatura de 20 °C es de 2 horas

### Aplicación

**MAXEPOX® PRIMER -W** puede aplicarse con rodillo de pelo corto o brocha. En aplicación mediante equipo de proyección air-less, la viscosidad se puede ajustar diluyendo con la mínima cantidad de agua que permita su pulverización, una vez bien mezclados previamente los componentes.

Aplicar **MAXEPOX® PRIMER -W** con un consumo aproximado de 0,20 a 0,30 kg/m<sup>2</sup> por capa.

Antes de aplicar el revestimiento posterior, la película de **MAXEPOX® PRIMER -W** debe estar completamente seca y endurecida, que dependiendo de las condiciones de humedad y temperatura, podrá ser en un intervalo de 12 a 24 horas.

### Condiciones de aplicación

Evitar aplicaciones si se prevé lluvia, contacto con agua, condensación, rocío, etc., dentro de las primeras 24 horas.

No aplicar con temperaturas de soporte y/o ambiente por debajo de 10 °C o si se prevén temperaturas inferiores dentro de las primeras 24 horas. Igualmente, no aplicar sobre superficies heladas o escarchadas.

La temperatura del soporte y ambiente serán superiores en al menos 3 °C al punto de rocío. Medir la humedad relativa y punto de rocío en aplicaciones próximas a ambiente marino.

Si la temperatura fuera inferior o la humedad relativa superior a los valores indicados, deberán crearse las condiciones adecuadas mediante aire caliente y renovación del mismo. En consecuencia, y para conseguir la evaporación del agua que contiene el producto, si se emplea aire caliente deberá proceder de fuente seca (electricidad); el aire caliente de combustión de gas o petróleo produce una gran cantidad de humedad que dificulta el secado de la pintura.

Aplicaciones por encima de 30 °C conlleva una gran reducción del tiempo de vida útil de la mezcla.

### Curado

El tiempo abierto de la aplicación para el revestimiento posterior es de 12 a 24 horas, en condiciones de 20 °C y 50% de H.R.

### Limpieza de herramientas

Todas las herramientas y útiles de trabajo se limpiarán con **MAXEPOX® SOLVENT** inmediatamente después de su uso. Una vez polimerizado, sólo puede eliminarse por medios mecánicos.

### CONSUMO

El consumo aproximado de **MAXEPOX® PRIMER -W** es de 0,20–0,30 kg/m<sup>2</sup> por capa.

El consumo puede variar en función de la textura, porosidad, condiciones del soporte y método de aplicación. Realizar una prueba in-situ para conocer su valor exacto.

### INDICACIONES IMPORTANTES

- No aplicar sobre soportes sometidos a humedad por remonte capilar o presión hidrostática indirecta.
- No añadir disolventes, áridos u otros compuestos no especificado.
- Evitar la condensación o el contacto con agua durante las primeras 24 horas y antes de ser revestido.
- Para cualquier aplicación no especificada en este Boletín Técnico o información adicional, consulte con el Departamento Técnico.

### PRESENTACIÓN

**MAXEPOX® PRIMER -W** se presenta en sets pre-dosificados de 10 kg y 20 kg. Se suministra en color gris.

### CONSERVACIÓN

Doce meses en su envase original cerrado y no deteriorado. Almacenar en lugar fresco, seco y protegidos de la humedad, las heladas y de la exposición directa a los rayos del sol, con temperaturas entre 5 °C y 40 °C.

Almacenamientos prolongados y por debajo de las temperaturas indicadas pueden producir la cristalización del producto y/o aumento de su viscosidad. En tal caso, proceda a su deshielo calentándolo lentamente a temperatura moderada mientras se agita suavemente con el fin de devolver al producto su aspecto y color originales.

## SEGURIDAD E HIGIENE

**MAXEPOX® PRIMER -W** no es un producto tóxico en su composición pero debe evitarse el contacto con la piel y los ojos. Utilizar guantes de goma y gafas de seguridad durante la manipulación, mezcla y aplicación del producto. En caso de contacto con los ojos, enjuagar inmediatamente con abundante agua limpia y sin restregar. En caso de contacto con la piel, limpiar con agua tibia y

jabón. Si se ingiere, busque inmediatamente atención médica, no inducir al vómito.

Consultar Hoja de Datos de Seguridad de **MAXEPOX® PRIMER -W**.

La eliminación del producto y su envase debe realizarse de acuerdo a la legislación vigente y es responsabilidad del consumidor final del producto.

## DATOS TÉCNICOS

Características del producto	
Marcado CE, EN 1504-2	
Descripción. Imprimación epoxi para sistemas epoxidicos, poliuretánicos o basados en poliurea	
Aspecto y color componente A	Líquido pastoso gris
Aspecto y color componente B	Líquido transparente amarillento
Relación componentes resina A:B, ( en peso)	5:1
Condiciones de aplicación y curado	
Temperatura mínima soporte y ambiente de aplicación, (°C )	> 10
Vida útil o "Pot Life" de la mezcla a 20°C (min.)	120
Tiempo abierto próximo revestimiento a 20 °C (horas)	12-24
Punto de inflamación	No inflamable
Consumos aproximados	
Consumo por capa (kg/m <sup>2</sup> )	0,20 – 0,30

## GARANTÍA

La información contenida en este Boletín Técnico está basada en nuestra experiencia y conocimientos técnicos, obtenidos a través de ensayos de laboratorio y bibliografías. **DRIZORO®, S.A.U.** se reserva el derecho de modificación del mismo sin previo aviso. Cualquier uso de esta información más allá de lo especificado no es de nuestra responsabilidad si no es confirmada por la Compañía de manera escrita. Los datos sobre consumos, dosificación y rendimientos son susceptibles de variación debido a las condiciones de las diferentes obras y deberán determinarse los datos sobre la obra real donde serán usados siendo responsabilidad del cliente. No aceptamos responsabilidades por encima del valor del producto adquirido. Para cualquier duda o consulta rogamos consulten a nuestro Departamento Técnico. Esta versión de Boletín Técnico sustituye a la anterior.



### DRIZORO, S.A.U.

C/ Primavera 50-52 Parque Industrial Las Monjas  
28850 TORREJON DE ARDOZ – MADRID (SPAIN)  
Tel. 91 676 66 76 - 91 677 61 75 Fax. 91 675 78 13  
e-mail: info@drizoro.com Web site: drizoro.com