



MAXELASTIC® POLY -MASTIC

MASILLA DE POLIUREA EN FRÍO PARA SELLADO RÁPIDO DE JUNTAS Y FISURAS EN PAVIMENTOS CON APERTURA AL TRÁFICO EN 2 HORAS

DESCRIPCIÓN

MAXELASTIC® POLY -MASTIC es una masilla bicomponente de color gris, sin disolventes, 100% sólidos, en base a resinas de poliurea de aplicación en frío y rápido curado, para sellado de juntas, cortes y fisuras en pavimentos de hormigón, permitiendo la apertura al tráfico en 2 horas.

APLICACIONES

- Sellado y relleno de juntas o fisuras en pavimentos industriales, áreas de carga, zonas de producción, almacenes, talleres, centros públicos de gran tránsito, etc donde se requiera una apertura urgente al tráfico peatonal, carretillas o vehículos en 2 horas.
- Para el rejuntado de juntas y cortes en el hormigón.
- Para la reparación de coqueras, fisuras y otros defectos superficiales en suelos de hormigón.

VENTAJAS

- Permite la apertura al tráfico pesado en 2 horas.
- Resistente a los rayos ultravioleta UV.
- Presenta gran elongación antes de comenzar la rotura, (> 450%).
- Alta resistencia a pesos y cargas transmitidas por el tráfico rodado: tránsito de vehículos, maquinaria industrial, etc.
- Libre de componentes perjudiciales para la atmósfera. No presenta contenidos orgánicos volátiles (COV).
- Una vez aplicado, no emite sustancias perjudiciales al medio ambiente.

MODO DE EMPLEO

Preparación del soporte

Las superficies deberán ser resistentes y estar secas, limpias y libres de grasas y restos de polvo, así como de cualquier otro tipo de suciedad que pudiera afectar a la adherencia. Si fuera necesario debe realizarse una limpieza mecánica con chorro de aire a presión o con disolventes para eliminar las grasas o aceites.

Para evitar ensuciar el soporte y proporcionar un acabado limpio se recomienda cubrir y delimitar los bordes de la junta con una cinta adhesiva perfiladora antes de la aplicación de la imprimación y/o del sellador.

Utilizar un fondo de junta de polietileno de célula cerrada tipo **MAXCEL®** (Boletín Técnico N° 48) con diámetro un 25% mayor a la anchura de la junta, para limitar el fondo y actuar como antiadherente.

Preparación de la mezcla

Antes de su utilización, remover cuidadosamente el envase del componente B para obtener una distribución uniforme del mismo en el envase. Mezclar y homogeneizar ambos componentes con taladro eléctrico a bajas revoluciones (300-400 rpm máximo) dotado de horquilla doble apta para masas viscosas hasta obtener un producto homogéneo en color y apariencia.

Para mejorar la adherencia del **MAXELASTIC® POLY -MASTIC** sobre los soportes, recomienda aplicar la imprimación **PRIMER® 1** mediante brocha con un consumo de 0,13 – 0,17 l/m² (Boletín Técnico N° 68). Aplicar el sellador una vez se haya evaporado el disolvente de la imprimación, pero quede remanente cierta pegajosidad, es decir, tras

haber transcurrido entre 30 a 120 minutos, en función de las condiciones ambientales.

Aplicación

MAXELASTIC® POLY -MASTIC se presenta listo para su proyección en frío con máquina bicomponente. El retacado y posterior alisado de la superficie se realizará cuando el sellador empiece a endurecer, utilizando para ello una espátula con perfil redondeado con el fin de que la sección del sellador tenga forma cóncava.

Retirar la cinta perfiladora al finalizar la operación de sellado antes de que se inicie la polimerización del producto.

Condiciones de aplicación

Evitar aplicaciones en exteriores si se prevén lluvias, y/o contacto con agua, humedad, condensación rocío, etc., dentro de las 2 horas desde la aplicación.

El intervalo óptimo de temperatura de trabajo es de 5°C a 35°C. No aplicar con temperaturas de soporte y/o ambiente por debajo de 5°C o si se prevén temperaturas inferiores dentro de las 2 horas posteriores a la aplicación. Igualmente, no aplicar sobre superficies heladas o encharcadas.

Las temperaturas del soporte y ambiente serán superiores en al menos 3°C a la del punto de rocío. Igualmente, no aplicar cuando la humedad relativa sea superior del 90%.

Evitar aplicaciones a temperaturas elevadas con fuerte viento, y/o con exposición directa al sol con calor extremo.

Curado

MAXELASTIC® POLY -MASTIC puede ponerse en servicio transcurridas 2 horas (23°C y 50% H.R.). Temperaturas inferiores y/o valores de H.R. superiores alargarán el tiempo de curado. Este periodo deberá prolongarse cuando se trate de juntas de grandes dimensiones.

Limpieza de herramientas

Todas las herramientas y útiles de trabajo se limpiarán con un disolvente alifático inmediatamente después de su uso. Una vez polimerizado, sólo puede eliminarse por medios mecánicos. No usar llama para la limpieza pues se producen gases tóxicos.

CONSUMO

El consumo estimado de **MAXELASTIC® POLY -MASTIC** depende de las dimensiones de la junta:

$$\begin{aligned} \text{Consumo (kg de sellador/metro lineal)} \\ = 11 \text{ kg / Anchura de junta (mm)} * \\ \text{Profundidad de junta (mm)} \end{aligned}$$

Así para una junta de 10x10 mm, el consumo estimado es de 0,110 kg de sellador por metro lineal de junta.

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

INDICACIONES IMPORTANTES

- Una vez abierto el bidón, este debe consumirse en su totalidad.
- **MAXELASTIC® POLY -MASTIC** no es adecuado para su uso en juntas estructurales.
- Antes de proceder a abrir el bidón que contiene el componente B, debe agitarse y mezclarse mediante medios mecánicos (batidora o mezcladora) con el fin de homogeneizar dicho componente, previo a su utilización.
- El producto puede contener trazas de silicona al abrir por primera vez los envases. Dichas trazas deben ser eliminadas antes de homogeneizar los componentes.
- Antes de aplicarse, las superficies deben estar debidamente preparadas.
- Se deben realizar pruebas antes de la aplicación en las zonas de trabajo para conocer la adherencia del mismo según el tipo de soporte.
- Para cualquier aplicación no especificada en el presente Boletín Técnico, información adicional o duda consulte con el Departamento Técnico.

PRESENTACIÓN

MAXELASTIC® POLY -MASTIC se presenta en bidones metálicos set de 40 kg (20 kg componente A y 20 kg componente B), y set de 120 kg (60 kg componente A, 60 kg componente B). Disponible en color gris.

CONSERVACIÓN

Conservar almacenados ambos componentes en un lugar seco, sin humedad, con una temperatura comprendida entre los 5°C y los 35°C.

La caducidad de ambos componentes en estas condiciones es de 12 meses.

SEGURIDAD E HIGIENE

MAXELASTIC® POLY -MASTIC es un producto muy inflamable y se deben vigilar todas las precauciones reglamentarias en cuanto a manipulación, transporte, almacenaje y aplicación para este tipo de productos. Manténgalo alejado del calor y de toda fuente de ignición y no fume. El agitador, al igual que todos los demás aparatos eléctricos utilizados en el lugar de la aplicación, deberá ser

antideflagrantes. Procurar una ventilación adecuada para evitar la acumulación de vapores. No aspirar los vapores que puedan producirse por calentamiento del producto.

Evitar el contacto con la piel y los ojos. Utilizar guantes y gafas de seguridad durante la aplicación. En caso de contacto con la piel, lavar la zona afectada con agua y jabón. En caso de contacto en los ojos, lavar con abundante con agua limpia sin restregar y acudir al médico.

Consultar la Hoja de Datos de Seguridad de **MAXELASTIC® POLY -MASTIC**.

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	
Aspecto y color (Comp. A + Comp. B)	Masilla de color gris
Densidad (g/cm ³) Comp. A	1,11 ± 5%
Densidad (g/cm ³) Comp. B	1,09 – 1,12 ± 5%
Viscosidad (S63, 30 rpm a 23°C) ISO 2555, Comp. A (cps)	900 ± 50
Viscosidad (S63, 30 rpm a 23°C) ISO 2555, Comp. B (cps)	650 ± 50
Ratio de mezcla en peso (Comp. A / Comp. B)	100 / 100
Ratio de mezcla en volumen (Comp. A / Comp. B)	100 / 102
Condiciones de aplicación y curado	
Anchura máxima de junta (mm)	40
Relación diseño ancho:fondo de la junta	2:1
Temperatura mínima de aplicación para soporte y ambiente (°C)	> 5
Tiempo de secado al tacto a 23°C y 50% H.R. (min)	± 15
Tiempo de secado total a 23°C y 50% H.R. (h)	2
Características del producto polimerizado	
Dureza Shore A, ISO 868	> 90
Dureza Shore D, ISO 868	> 40
Módulo de elasticidad al 100%, ISO 527 (MPa)	18,6
Elongación hasta rotura, ISO 527 (%)	> 450
Resistencia a la tracción, EN ISO 527 (MPa)	> 10
Retracción después de secado, ISO 10563	Ninguna
Componentes orgánicos volátiles, COV (%)	0
Temperatura de servicio, (°C)	5 ≤ T ≤ 35

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

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. +34 91 676 66 76 - +34 91 677 61 75 Fax. +34 91 675 78 13
e-mail: info@drizoro.com Web site: drizoro.com