



# MAXFLEX<sup>®</sup>

## 100 HM

### SIGILLANTE MONO COMPONENTE IN POLIURETANO AD ALTO MODULO

#### DESCRIZIONE

**MAXFLEX<sup>®</sup> 100 HM** è un sigillante adesivo elastomero monocomponente a base di resine in poliuretano, adatto per sigillare giunti sottoposti a movimento e per l'incollatura e / o fissaggio flessibile di elementi. Il prodotto si essicca a temperatura ambiente grazie all'umidità dell'ambiente stesso, presentando un alto modulo di elasticità.

#### APPLICAZIONI

- Incollatura di tegole tradizionali e prefabbricate.
- Incollatura di zoccoli, copri giunti, etc.
- Incollatura di modanature per porte in legno, etc., per il rinnovo di interni.
- Incollatura di profili idroespansivi tipo **HYDROTITE<sup>®</sup>**.
- Sigillatura di giunti in edifici ed infrastrutture su pareti e tetti.
- Riempimento di crepe e fratture.

#### PROPRIETÀ

- Elevata aderenza sulla maggior parte dei materiali più comunemente utilizzati nel mondo delle costruzioni, quali: cemento, terracotta, massetti, alluminio anodizzato, legno, etc. e senza bisogno di effettuare una imprimitura in precedenza.
- Polimerizzazione rapida e senza ritiro.
- Resistenza elevata resistenza alle radiazioni U. V. ed agli agenti atmosferici.
- Ampio ventaglio di temperature di servizio.
- Privo di odore, Non corrosivo.
- Può essere verniciato dopo che si è polimerizzato.
- Facile da applicare. Monocomponente, facile da estrarre e pronto per essere utilizzato.

#### COME UTILIZZARE

##### Preparazione del supporto per incollatura

Eliminare, con uno spazzolino ed in modo meccanico o manuale, ogni particella di materiale o elemento che non sia aderito ( ruggine, polvere, cemento sbriciolato, argilla, vernici vecchie non aderite, etc. ).

#### Formazione e preparazione dei giunti

Il sigillante **MAXFLEX<sup>®</sup> 100 HM** può essere applicato quando la larghezza minima del giunto sia pari a 8 mm e la massima pari a 25 mm . Come regola generale, la profondità di riempimento del giunto sarà pari a circa la metà della larghezza, tranne quando la larghezza sia inferiore a 15 mm, caso in cui la profondità e la larghezza saranno uguali. Nei giunti di dilatazione, la larghezza dovrà essere almeno 4 volte superiore al movimento massimo atteso.

Utilizzare un fondo per giunti in polietilene a cellula chiusa tipo **MAXCEL<sup>®</sup>** ( Scheda Tecnica n° 48 ) con un diametro un 25% superiore alla larghezza del giunto per limitare la profondità dell'applicazione e creare un supporto adatto per collocare e comprimere il sigillante. Allo stesso modo, il separatore evita che appaiano tensioni per aderenza non desiderate sul fondo del giunto.

Per incrementare l'aderenza su superfici specialmente porose o su giunti sottoposti a grandi sollecitazioni è possibile realizzare una imprimitura con **PRIMER 1<sup>®</sup>**, applicata con un pennello e con un carico di 0,13 a 0,17 l / m<sup>2</sup> ( Scheda Tecnica n°: 68 ) prima di applicare il sigillante. Applicare il sigillante solo dopo che ha evaporato il solvente della imprimitura e che la stessa abbia ottenuto un certo grado di appiccicosità, vale a dire dopo 30 - 120 minuti, in funzione delle condizioni ambientali. Trascorso tale periodo di tempo, o nel caso in cui si potesse osservare che lo strato di imprimitura si sia essiccato, procedere ad applicare un nuovo strato.

Per evitare di sporcare il supporto e conferire una finitura pulita si raccomanda di coprire e di delimitare i bordi del giunto con un nastro adesivo per profili prima di procedere con l'applicazione del primer e / o del sigillante.

#### Applicazione

Le confezioni di **MAXFLEX<sup>®</sup> 100 HM** dovranno essere aperte dalla parte superiore e dovranno essere introdotte nella pistola manuale o automatica. In seguito sarà necessario avvitare il beccuccio, tagliato a smusso, con le dimensioni desiderate. Durante la applicazione, schiacciare l'adesivo / Sigillante contro la parte da aderire o contro le labbra ed il fondo del giunto da sigillare, per evitare di lasciare bolle d'aria occluse.

**Incollatura e fissaggio:** Applicare **MAXFLEX® 100 HM** per punti o in cordoni da 1 a 3 mm di spessore. Fissare la parte da incollare esercitando una pressione manuale tale da schiacciare i punti o il cordone applicati prima che il mastice formi una pellicola ( 45 minuti ). Se fosse necessario, fissare la parte con qualche tipo di elemento ausiliare in modo che non si possa muovere durante le prime ore di polimerizzazione. Gli elementi da fissare il cui peso si superiore a 8 kg / m<sup>2</sup> dovranno essere supportati da elementi ausiliari per almeno 8 - 15 ore.

**Doppia incollatura:** Applicare **MAXFLEX® 100 HM** con una quantità sufficiente sulla parte da incollare e mettere a contatto con il supporto in modo tale che quest' ultimo rimanga impregnato con il sigillante adesivo. Separare immediatamente e attendere per circa 25 minuti. Dopo, collocare il pezzo in modo definitivo sul supporto, applicando una forte pressione.

**Sigillatura di giunti:** Nel caso di giunti larghi, sarà necessario procedere in tre distinte fasi, applicando il prodotto come primo passo sulle due labbra e solo alla fine, un cordone nel centro. Per la compressione e lisciatura successiva della superficie si potranno utilizzare utensili bagnati con una soluzione saponificata. Come ultimo passo, procedere a ritirare il nastro per profili dopo aver terminato l' operazione di sigillatura, prima che inizi il processo di polimerizzazione del prodotto.

### Condizioni di applicazione

Non applicare se fossero previste precipitazioni atmosferiche e / o contatto con acqua, umidità, condensa, rugiada, la temperatura dell' ambiente o del supporto fosse inferiore a 5 °C e / o quando fossero previste temperature inferiori a questa nelle 24 ore successive.

L' intervallo ideale di temperatura di lavorazione é quella compresa tra i 10 °C e i 30 °C . Non applicare con temperature di supporto e / o ambiente inferiori a 5 °C o se fossero previste temperature inferiori durante le 24 ore successive alla applicazione. Allo stesso modo, evitare di applicare su superfici congelate o in presenza di pozzanghere.

Le temperature del supporto e dell' ambiente dovranno essere superiori di almeno 3 °C a quella del punto di rugiada. Allo stesso modo, evitare di applicare quando l' U. R. sia superiore al 90 %.

Evitare applicazioni a temperature elevate, con vento forte e / o con esposizione diretta ai raggi del sole, in condizioni di caldo estremo.

### Essiccazione

**MAXFLEX® 100 HM** può essere verniciato dopo che siano trascorsi 3 giorni ( 20 °C e 50% U. R. ) . Temperature inferiori e / o valori di U. R. superiori

allungheranno gli intervalli di tempo previsti per l'essiccazione. Utilizzare se possibile vernici dotate di grande elasticità e prive di solventi ( acriliche e / o viniliche). Si consiglia di realizzare prima una prova.

### Pulizia degli utensili

Tutti gli utensili e gli strumenti di lavoro dovranno essere puliti con **MAXSOLVENT®** immediatamente dopo il loro uso. Una volta che si sia indurito, il materiale potrà essere rimosso solo grazie all'ausilio di mezzi meccanici.

### CONSUMO

Il consumo stimato di **MAXFLEX® 100 HM** per effettuare lavori di incollatura é di una confezione ( 600 ml ) per 200 punti da 3 cm<sup>3</sup>.

Il consumo stimato di **MAXFLEX® 100 HM** per sigillare dipende dalle dimensioni del giunto:

$$\text{Consumo ( ml di sigillante / metro lineare )} = \text{Larghezza del giunto ( mm )} * \text{Profondità del giunto ( mm)}$$

Così, per un giunto di 10 x 10 mm, il consumo stimato é di circa 100 ml di sigillante per metro lineare di giunto.

Il consumo può variare in funzione della consistenza, della porosità e delle condizioni del supporto, oltre che in funzione del metodo di applicazione utilizzato. Realizzare una prova in situ per poter stabilire il suo valore esatto.

Il rendimento in metri lineari di giunti per una confezione da 600 ml di **MAXFLEX® 100 HM** si può calcolare con la seguente formula:

$$\text{Rendimento ( metri lineari di giunti / confezione )} = \frac{600 * 1}{\text{Larghezza del giunto ( mm )} * 1 / \text{Profondità del giunto ( mm)}}$$

### INDICAZIONI IMPORTANTI

- Non aggiungere solventi, additivi o inerti che potrebbero influenzare in modo negativo l'aderenza del prodotto e le sue proprietà.
- Utilizzare solo imprimiture di **DRIZORO®** con i sigillanti della gamma **MAXFLEX®** e rispettare i tempi di attesa raccomandati per le imprimiture.
- Rispettare la relazione profondità / profondità : larghezza raccomandata.
- Evitare la occlusione di bolle d' aria durante la applicazione del sigillante / adesivo.
- Per la sigillatura di giunti con larghezza superiore a 4 cm, usare la banda elastica **MAXFLEX® XJS**. Non applicare su giunti con movimenti previsti superiori al 25%.

- Nel caso in cui fosse necessario ricoprire il prodotto con una vernice, attendere che si sia verificata la completa polimerizzazione del prodotto ed usare rivestimenti elastici che minimizzino la comparsa di fratture e crepe anti estetiche causate dal movimento del giunto.
- Per qualsiasi tipo di applicazione non specificata nella presente Scheda Tecnica o per ricevere informazioni aggiuntive, si prega di contattare con il nostro Ufficio Tecnico.

## IMBALLAGGIO

**MAXFLEX® 100 HM** è disponibile in confezioni da 600 ml (20 unità / scatola). Disponibile nei seguenti colori: grigio standard. I seguenti colori: marrone, nero e bianco sono disponibili solo su ordine speciale.

## CONSERVAZIONE

Dodici mesi nella sua confezione originale, chiusa e non deteriorata. nel suo imballaggio originale e chiuso, conservato in un luogo secco, ventilato e coperto. Allo stesso modo, il prodotto dovrà essere

tenuto al riparo da umidità e da temperature superiori ai 5 °C. Evitare la sua esposizione diretta alla luce ed a fonti di calore.

## SICUREZZA E IGIENE

**MAXFLEX® 100 HM** contiene polisocianati ed è necessario evitare il contatto con la pelle e con gli occhi. Utilizzare guanti e occhiali di sicurezza per eseguire l' applicazione. Eventuali schizzi sulla pelle dovranno essere sciacquati con abbondante acqua pulita e sapone. In caso di contatto con gli occhi, sciacquarli con abbondante acqua pulita, ma senza sfregarli. Nel caso in cui l' irritazione dovesse persistere, rivolgersi al servizio medico.

Consultare il foglio disponibile contenente i Dati di Sicurezza relativi a **MAXFLEX® 100 HM** a sua disposizione.

L' eliminazione del prodotto e della sua confezione deve essere realizzata in conformità con la normativa e la legislazione in vigore ed è una responsabilità dell' utilizzatore finale del prodotto.

## RESISTENZE CHIMICHE

Sostanza	Concentrazione	Resistenza chimica
Acido Cloridrico	10 %	+
Acido Nitrico	10 %	+ / -
Acido Solforico	25 %	+
Acido Citrico	50 %	+
Acido Lattico	20 %	+
Acido Acetico	10 %	+
Gasolina senza piombo	100 %	-
Combustibile Diesel	100 %	+
Solvente alifatico	100 %	+
Cherosene	100 %	+
Toluene	100 %	-
Xilene	100 %	-
Metanolo	100 %	-
Etanolo	100 %	-
Glicerina	100 %	+
Acetone	100 %	-
Acetato di etile	100 %	-
Metiletilacetone (MEK)	100 %	-
Glicole di etilene	100 %	+
Formaldeide	40 %	+ / -
Idrossido di Sodio	10 %	+
Idrossido di Potassio	20 %	+
Idrossido di Calcico	a saturazione	+
Carbonato di potassio	10 %	+
Ammoniaca	20 %	+
Olio per motori	100 %	+
Olio di girasole	100 %	+
Olio vegetale	100 %	+ / -
Perossido di idrogeno	35 %	+ / -
ipoclorito di sodio	12 %	+ / -
Acqua distillata	100 %	+
Acqua di mare	100 %	+
Salamoia	a saturazione	+
Cloruro di potassio	25 %	+
Sapone neutro	-	+
Solfato di sodio	a saturazione	+
Cloruro di ammonio	10 %	+

: + : resistente a contatto permanente

+ / - : resistente per brevi periodi di tempo ( < 72 ore )

- : non resistente

## DATI TECNICI

Caratteristiche del prodotto	
Aspetto generale e colore	Mastice elastico colorato omogeneo monocomponente
Densità, ( g / cm <sup>3</sup> )	1,30 ± 0,10
Condizioni di applicazione e di essiccazione	
Larghezza massima del giunto, ( mm )	25
Relazione larghezza : profondità del giunto	2 : 1
Temperatura minima di applicazione per supporto e ambiente, ( ° C )	> 5
Tempo aperto, ( minuti )	25 a 35
Tempo di formazione della pellicola a 23 °C e 50 % di U. R. , ( minuti )	45
Velocità di polimerizzazione a 23 °C e 50 % di U. R. , ( mm / 24 ore )	3,0
Tempo di essiccazione per il rivestimento, a 23 °C e 50 % di U. R. , ( giorni )	3
Caratteristiche del prodotto polimerizzato	
Durezza Shore A, ISO 868	50
Modulo di elasticità al 100 %, DIN EN ISO 8340 ( MPa )	0,50
Allungamento fino a rottura, NF P 85506 – ISO 11600 ( % )	250
Resistenza alla trazione, ISO 37 ( N/mm <sup>2</sup> )	1,4
Recupero elastico, NF P 85506 – ISO 11600 ( % )	> 70
Temperatura di servizio, ( °C )	- 20 ≤ T ≤ + 80
Rendimento / Consumo *	
Rendimento di una confezione da 600 ml per giunto di 10 x 10 mm ( metro lineare )	Circa 6 Circa 200
Rendimento di una confezione di 600 ml per aderenza per punti 3 cm <sup>3</sup> ( punti )	
Consumo per un giunto di 10 x 10 mm ( millilitri / metro lineare di giunto )	100

\* Il consumo può variare in funzione della porosità e delle irregolarità del supporto, oltre che in funzione del metodo di applicazione scelto. Realizzare una prova in-situ per determinarne il consumo esatto.

## GARANZIA

L'informazione contenuta in questa Scheda Tecnica si basa sulla nostra esperienza e sulla nostra conoscenza tecnica, che sono state ottenute tramite prove di laboratorio e bibliografia. **DRIZORO®**, **S.A.U.** si riserva il diritto di modificare la stessa, senza previo avviso. Qualsiasi uso della presente informazione oltre a quanto specificato non è di nostra responsabilità, a meno che sia confermato in forma scritta dalla nostra compagnia. I dati relativi al consumo, alle dosi e ai rendimenti sono suscettibili di variazioni a causa delle differenti condizioni dei diversi cantieri. La responsabilità di determinare i dati relativi al cantiere dove effettivamente si effettuerà l'applicazione è a carico del cliente. La nostra società non accetta responsabilità superiori al valore del prodotto acquistato. Per ogni dubbio o consulta si prega di rivolgersi al nostro Ufficio Tecnico. Questa versione della Scheda Tecnica sostituisce ed annulla tutte quelle precedenti.



### 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

ISO 9001  
ISO 14001

BUREAU VERITAS  
Certification



n° 6003176 / 6003176-MA