



# MAXFLEX<sup>®</sup>

## 800

### SIGILLANTE MONOCOMPONENTE AUTOLIVELLANTE IN POLIURETANO AD ALTO MODULO



#### DESCRIZIONE

**MAXFLEX<sup>®</sup> 800** è un sigillante adesivo mono componente a base di resine in poliuretano. Specialmente adatto per sigillare giunti orizzontali, dato che la sua consistenza fluida consente una applicazione per versamento rapida e facile.

#### APPLICAZIONI

- Sigillatura di giunti di dilatazione su suoli industriali, parcheggi, etc., sottoposti a transito da traffico medio e pesante.
- Sigillatura di giunti perimetrali di isolamento.
- Sigillatura di giunti orizzontali tra diverse unità in cantiere.

#### PROPRIETÀ

- Fluidità e capacità di autolivellarsi. Adatto per essere applicato con semplice versamento.
- Basso ritiro.
- Resistenza alla abrasione molto buona.
- Indurisce rapidamente.
- Elevata resistenza alle radiazioni U. V. ed agli agenti ambientali e atmosferici.

- Resistenza chimica molto buona nei confronti degli idrocarburi, dei grassi, degli acidi e delle basi diluite.

#### COME UTILIZZARE

##### Formazione e preparazione dei giunti

La larghezza del giunto dovrà presentare un minimo di 8 mm ed un massimo di 30 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 controllare la profondità dell'applicazione ed agire come antiaderente con il fondo del giunto. Non macchiare **MAXCEL<sup>®</sup>** con **PRIMER 1<sup>®</sup>**.

##### Preparazione del supporto

La superficie del giunto dovrà essere resistente e secca, pulita, priva di grassi, resti di polvere o di qualsiasi altro tipo di sporcizia che potrebbero

influenzare negativamente l'aderenza del prodotto. Se fosse necessario, trattare il supporto con una pulizia meccanica, getto d'aria a pressione e con l'uso di solventi o tensioattivi per eliminare i grassi e gli oli.

Per evitare di sporcare il supporto e fornire una finitura pulita, si consiglia 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.

Per incrementare l'aderenza su superfici specialmente porose o su giunti sottoposti a grandi sollecitazioni è possibile realizzare una imprimitura con **PRIMER 1®**, 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 sia 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.

Alcuni componenti del calcestruzzo, oltre che l'umidità del supporto potrebbero reagire con **MAXFLEX® 800** provocando la formazione di bollicine d'aria nel sigillante. Realizzare una prova previa in-situ per determinare la compatibilità del sigillante con il supporto e stabilire la eventuale necessità di utilizzare una imprimitura.

### Applicazione

**MAXFLEX® 800** è disponibile pronto per essere utilizzato. Versare direttamente o mediante l'uso di una pistola dentro il giunto e quando inizia ad indurire, livellare la superficie con l'aiuto di una spatola. Ritirare il nastro per profili alla fine della operazione prima che cominci 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 è 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

Verificare la velocità di polimerizzazione a 23 °C e 50% di U. R. nella tabella che contiene i Dati Tecnici. Temperature inferiori e / o valori di U. R. superiori incrementeranno i tempi di essiccazione.

### 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® 800** 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 è di circa 100 ml di sigillante per metro lineare di giunto.

Il rendimento in metri lineari di giunto per una confezione da 600 ml di **MAXFLEX® 800** può essere calcolata nel seguente modo:

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

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.

### 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 sigillare giunti con una larghezza superiore a 3 cm, usare **MAXFLEX® 700**, **MAXFLEX® 900** o **MAXFLEX® XJS**.
- Non applicare su giunti con movimenti superiori al 20%.
- 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.
- Per qualsiasi tipo di applicazione non specificata nella presente Scheda Tecnica o per ricevere informazioni addizionali, si prega di contattare con il nostro Ufficio Tecnico.

## IMBALLAGGIO

**MAXFLEX® 800** é disponibile in confezioni da 600 ml, disponibile in color grigio.

## CONSERVAZIONE

Nove mesi 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® 800** contiene polisocianati ed é 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® 800** 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 é una responsabilità dell' utilizzatore finale del prodotto.

**DATI TECNICI**

<b>Caratteristiche del prodotto</b>	
Aspetto e colore	Pasta monocomponente fluida grigia
Densità, (g/cm <sup>3</sup> )	1,25 ± 0,10
<b>Condizioni di applicazione e di essiccazione</b>	
Larghezza massima del giunto, ( mm )	30
Relazione di disegno larghezza : fondo del giunto	2 :1
Temperatura minima di applicazione per supporto ed ambiente, (°C)	> 5
Tempo di formazione di una pellicola a 23 °C e 50 % U. R. ( minuti )	60
Velocità di polimerizzazione a 23 °C e 50 % U. R. ( mm / 24 ore )	2
<b>Caratteristiche del prodotto polimerizzato</b>	
Durezza Shore A, ISO 868	80
Modulo di elasticità al 100%, ISO 37 ( MPa )	0,40
Allungamento fino a rottura, ISO 37 ( % )	>800
Ritiro dopo l' essiccazione, ISO 10563	Nessuno
Resistenza chimica	Acqua, prodotti di pulizia, oli, idrocarburi, acidi e basi diluite
Temperatura di servizio, (°C)	-30 < T < +90

**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. +34 91 676 66 76 - 91 677 61 75  
e-mail: [info@drizoro.com](mailto:info@drizoro.com) Web site: [drizoro.com](http://drizoro.com)