MAXFLEX® 100 W

CE

SELLADOR DE POLIURETANO MODIFICADO DE BAJO MÓDULO PARA JUNTAS EN INMERSIÓN PERMANENTE Y AGUA POTABLE

DESCRIPCIÓN

MAXFLEX® 100 W es un sellador monocomponente de bajo módulo de elasticidad, en base a resinas de poliuretano modificado libre de isocianatos, con gran resistencia a la intemperie y apto para el sellado de juntas y fisuras en contacto con agua potable e inmersión permanente.

APLICACIONES

- Sellado de juntas y grietas en contacto permanente con agua potable, en depósitos, depuradoras, canales, aljibes, etc.
- Juntas de dilatación y diferentes elementos de construcción en general: prefabricados, hormigón, mortero, albañilería tradicional, etc.
- Juntas impermeables en paneles de fachadas, muros cortina, cercos de carpintería exterior, etc.
- Juntas en cubetos de retención de líquidos, digestores, tanques de almacenamiento, colectores, etc.

VENTAJAS

- Apto para el contacto con agua potable.
- Permite aplicarse sobre superficies húmedas.
- Bajo módulo de elasticidad y gran capacidad para deformarse. Apto para juntas con capacidad de movimiento de hasta el 25 %.
- Aplicable en juntas verticales, horizontales y bajo techo.
- Buena adherencia a los materiales más utilizados en construcción: hormigón, mortero, ladrillo, cerámica, piedra natural, etc.
- Elevada resistencia a la intemperie y agentes ambientales.
- Buena resistencia química al agua de mar, agua residual, ácidos y bases diluidos, etc.
- Sellador libre de isocianatos, inodoro y no corrosivo.
- Fácil de aplicar. Monocomponente, fácil extrusionalidad y listo para su uso.
- Puede ser pintado una vez polimerizado.

MODO DE EMPLEO

Formación de la junta

El ancho mínimo de la junta será de 8 mm y el máximo de 40 mm. Como regla general, el fondo de la junta será aproximadamente la mitad del ancho, excepto cuando el ancho sea menor de 15 mm en cuyo caso, la profundidad y el ancho serán iguales. En juntas de dilatación, el ancho de la junta deberá ser al menos cuatro veces mayor que el máximo movimiento esperado.

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

Preparación del soporte

El soporte deberá ser sólido y limpio, libre de grasas y restos de polvo así como de cualquier otro tipo de suciedad que pudiera afectar a la adherencia. La superficie podrá estar húmeda pero sin presencia de agua encharcada. Si fuera necesario, como preparación debe realizarse una limpieza mecánica y chorro de aire a presión o con disolventes para eliminar las grasas o aceites.

En caso de duda sobre la adhesión sobre el soporte realice una prueba previa. Para optimizar la adherencia sobre soportes porosos, juntas sometidas a grandes solicitudes o inmersión permanente, imprimar previamente con ***PRIMER 1®*** (Boletín Técnico N.º 68) aplicado a brocha con un consumo de 0,13 a 0,17 l/m^2. Aplicar el sellador una vez que se haya evaporado el disolvente de la imprimación y ésta aún tenga cierto grado de

© DRIZORO S.A.U.

pegajosidad, es decir, de 30 a 120 min dependiendo de las condiciones ambientales. Transcurrido este tiempo o si se observa que la imprimación está seca, aplique una nueva capa.

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 del sellador.

Aplicación
Los cartuchos o bolsas de ***MAXFLEX® 100 W*** se abrirán por la parte superior o por un extremo y se introducirán en la pistola manual o automática.

A continuación se enroscará la boquilla, cortada en forma de bisel con la anchura deseada. Durante la aplicación, apretar el sellador contra los labios y el fondo de junta para evitar la oclusión de burbujas de aire, llenando completamente la junta. En el caso de juntas anchas, éstas se ejecutarán en tres fases, aplicando el producto en primer lugar sobre los dos labios y por último, un cordón en el centro.

Para el retacado y posterior alisado de la superficie puede emplearse una herramienta mojada con una disolución jabonosa. Por último retirar la cinta perfiladora al finalizar la operación de sellado antes de que se inicie la polimerización del producto.

MAXFLEX® 100 W admite ser revestido una vez curado. Emplear preferentemente revestimientos flexibles y sin disolventes (tipo ***MAXURETHANE® FLEX***, ***MAXSHEEN® ELASTIC***, etc). Realizar una prueba previa en caso de duda para verificar compatibilidad.

Condiciones de aplicación
No aplicar si se prevén lluvias, y/o contacto con agua, humedad, condensación rocío, etc., durante las primeras 24 horas. El intervalo óptimo de temperatura de trabajo es de 10 °C a 30 °C. No aplicar con temperaturas de soporte y/o ambiente por debajo de 5 ºC o si se prevén temperaturas inferiores durante las primeras 24 horas. Igualmente, no aplicar sobre superficies heladas o encharcadas.

La temperatura 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 (> 35 ºC), con fuerte viento y/o con exposición directa al sol.

Curado
Permitir un tiempo mínimo de curado de 3 días antes de revestirse y de 10 días antes del contacto permanente con agua (a 20°C y 50 % H.R). Temperaturas inferiores o valores de H.R. superiores, así como juntas de grandes dimensiones requerirán mayor tiempo de curado. Verificar según la velocidad de polimerización indicada en la Tabla de Datos Técnicos.

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

CONSUMO

El consumo estimado de ***MAXFLEX® 100 W*** depende de las dimensiones de la junta:

*Consumo (ml de sellador/metro lineal) = Anchura junta (mm) * Profundidad de junta (mm)*

Así, para una junta de 10x10 mm, el consumo estimado es de 95 ml de sellador por metro lineal de junta.

El rendimiento en metros lineales de junta para un cartucho de 290 ml o una bolsa de 600 ml de ***MAXFLEX® 100 W*** se puede calcular a partir de:

*Rendimiento (metros lineales de junta/cartucho) = 290 * 1 / Anchura junta (mm) * 1 / Profundidad junta (mm)*

*Rendimiento (metros lineales de junta / bolsa) = 600 * 1 / Anchura junta (mm) * 1 / Profundidad junta (mm)*

Este consumo es estimado y 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

- Evitar el contacto con agua, disolventes u otros líquidos hasta finalizar el curado del sellador.
- Emplear imprimaciones de ***DRIZORO®*** con los selladores de la gama ***MAXFLEX®*** y recubrir mientras se mantenga la pegajosidad.
- Respetar la relación profundidad/ancho de junta recomendada.
- Para el sellado de juntas con ancho superior a 40 mm, usar la banda elástica ***MAXFLEX® XJS***.
- No aplicar en juntas con movimientos esperados superiores al 25 %.
- Para cualquier aplicación no especificada en este Boletín Técnico o información adicional, consulte con el Departamento Técnico.

© DRIZORO S.A.U.

MAXFLEX® 100 W

PRESENTACIÓN

MAXFLEX® 100 W se presenta en cartucho de 290 ml y bolsa de 600 ml, disponible en color gris. Disponible también blanco, negro y otros colores, bajo petición.

CONSERVACIÓN

Doce meses en su envase original cerrado y no deteriorado. Almacenar en lugar fresco, seco, protegido de la humedad, las heladas y de la exposición directa al sol, con temperaturas superiores a 5°C.

SEGURIDAD E HIGIENE

MAXFLEX® 100 W no es un producto tóxico pero debe evitarse el contacto con ojos y piel. Utilizar guantes y gafas de seguridad durante su 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 agua limpia sin restregar. Si la irritación persiste acudir al servicio médico.

Consultar la Hoja de Datos de Seguridad de ***MAXFLEX® 100 W***. La eliminación del producto y su envase debe realizarse de acuerdo a la legislación vigente y es responsabilidad del consumidor final del producto.

RESISTENCIAS QUÍMICAS

SUSTANCIA	CONCENTRACION	RESISTENCIA QUIMICA
Ácido Clorhídrico	10%	+
Ácido Nítrico	10%	+/-
Ácido Sulfúrico	25%	+
Ácido Cítrico	50%	+
Ácido Láctico	20%	+
Ácido Acético	10%	+
Gasolina sin plomo	100%	-
Combustible Diesel	100%	+
Disolvente alifático	100%	+
Queroseno	100 %	+
Tolueno	100%	-
Xileno	100%	-
Metanol	100%	-
Etanol	100%	-
Glicerina	100%	+
Acetona	100%	-
Acetato de etilo	100%	-
Metiletilcetona (MEK)	100%	-
Etilenglicol	100%	+
Formaldehído	40%	+/-
Hidróxido Sódico	10%	+
Hidróxido Potásico	20%	+
Hidróxido Cálcico	a saturación	+
Carbonato de potasio	10 %	+
Amoníaco	20%	+
Aceite de motor	100%	+
Aceite de girasol	100%	+
Aceite vegetal	100%	+/-
Peróxido de hidrógeno	35%	+/-
Hipoclorito sódico	12%	+/-
Agua destilada	100%	+
Agua de mar	100%	+
Salmuera	a saturación	+
Cloruro potásico	25%	+
Jabón neutro	-	+
Sulfato sódico	a saturación	+
Cloruro de amonio	10%	+

+: resistente a modo de contacto permanente **+/-**: resistente en corto periodos de tiempo < 72 horas **-**: no resistente

© DRIZORO S.A.U.

DATOS TÉCNICOS

Características del producto	
Marcado CE, EN 15651-1 Descripción: Sellantes para uso no estructural en juntas en edificios y zonas peatonales. Sellantes para elementos de fachada. Usos Previstos: Sellador para elementos de fachada del tipo F INT – EXT de la clase 25 LM	
Aspecto general y color	Masilla gris (otros colores bajo petición)
Densidad, (g/cm^3)	1,35 ± 0,10
Condiciones de aplicación y curado	
Anchura máxima de junta, (mm)	40
Relación ancho:profundidad de la junta	2:1
Temperatura óptima de aplicación para soporte y ambiente, (ºC)	5-35
Tiempo de formación de piel a 23°C y 50 % H.R., (min)	60-120
Velocidad de polimerización a 23°C y 50 % H.R., (mm / 24 h)	2
Tiempo de curado para revestimiento/ inmersión, 20ºC y 50 % H.R., (d)	3 / 10
Características del producto polimerizado	
Dureza Shore A, ISO 868	22
Módulo de elasticidad al 100 %, DIN EN ISO 8340 (MPa)	0,3
Resistencia a tracción al 100 %, NF P 85506 – ISO 11600 (MPa)	0,5
Alargamiento a rotura, NF P 85506 – ISO 11600 (%)	> 250
Recuperación elástica, NF P 85506 – ISO 11600 (%)	80
Descuelgue, DIN EN ISO 7390 (mm)	0
Elongación máx. de servicio, (%)	25
Temperatura de servicio, (ºC)	-30 ≤ T ≤ +80
Aptitud para contacto con agua potable. Real Decreto RD 03/2023 y Directiva Europea 2020/2184	Apto
Rendimiento / Consumo*	
Rendimiento de un cartucho de 290 ml para junta de 10x10 mm (metro lineal)	Aprox. 2,9

* El consumo puede variar en función de las dimensiones de la junta, 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 Construction Products

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
e-mail: info@drizoro.com Web site: drizoro.com

No está permitida la reproducción total o parcial de esta publicación, ni su tratamiento informático, ni la trasmisión de ninguna forma o por cualquier medio, ya sea electrónico, mecánico, por fotocopia u otros medios, sin el permiso y por escrito de los titulares del Copyright.

© DRIZORO S.A.U.