



MAXEPOX[®]

3000



MORTERO EPOXI AUTONIVELANTE DE ALTAS PRESTACIONES PARA ACABADO DE PAVIMENTOS

DESCRIPCIÓN

MAXEPOX[®] 3000 es un mortero autonivelante de tres componentes en base a resinas epoxi pigmentadas libre de disolventes, 100% sólidos, específicamente diseñada para la nivelación, protección y acabado decorativo de pavimentos de hormigón en espesores de 2 a 3 mm en una sola aplicación.

El sistema **MAXEPOX[®] 3000** permite nivelar superficies de hormigón con una aplicación de espesor mínimo, proporcionando un pavimento con acabado decorativo con alta resistencia mecánica, química y a la abrasión.

APLICACIONES

- Revestimientos continuos autonivelantes, de elevadas exigencias mecánicas y químicas, sobre hormigón en la industria alimentaria, química y farmacéutica, laboratorios, hospitales, etc.
- Revestimiento de elevadas prestaciones y excelente acabado decorativo en centros y locales comerciales, áreas de ocio, oficinas, salas de exposiciones, aparcamientos, etc.
- Acabado de pavimentos en talleres, plantas embotelladoras, centros de producción en general, almacenes y zonas de carga y descarga.

VENTAJAS

- Su comportamiento autonivelante permite una fácil aplicación con excelentes resultados.
- Altas resistencias mecánicas, a la abrasión y al desgaste.
- Muy buena resistencia química.
- Excelente adherencia sobre soportes de hormigón o mortero.
- No contiene disolventes, 100% sólidos, no inflamable, idóneo en aplicaciones con poca ventilación.

- Facilita la limpieza de las áreas revestidas.
- Autonivelante, acabado liso, no precisa de una capa de acabado final. Disponible en varios colores.

MODO DE EMPLEO

Preparación del soporte

El soporte a revestir debe ser sólido, firme, rugoso y estar sano, sin partes mal adheridas, lechadas superficiales y lo más uniforme posible. Igualmente, debe estar limpio, libre de pinturas, eflorescencias, partículas sueltas, grasas, aceites desencofrantes, polvo, yeso, etc., u otras sustancias que pudieran afectar a la adherencia del producto. No debe existir humedad ascendente por capilaridad. Los soportes de hormigón o cerámica podrán tener humedad, pero no deberá aplicarse sobre superficies encharcadas o con flujo de agua.

Consulte nuestra nota técnica *Preparación de superficies de hormigón para la posterior aplicación de revestimientos epoxi* para mayor información.

Las coqueras y desconchones se sanearán convenientemente y se rellenarán con mortero epoxi-cemento **MAXEPOX[®] CEM** (Boletín Técnico nº 197) o mortero epoxi de altas prestaciones **MAXEPOX[®] JOINT** (Boletín Técnico nº 237). 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[®]** (Boletín Técnico nº 2). Las armaduras y elementos metálicos expuestos durante la preparación del soporte deben limpiarse y pasivarse con **MAXREST[®] 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 mortero de reparación.

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

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.

Preparación de la mezcla

MAXEPOX® 3000 se suministra en set predosificado de 3 componentes. El endurecedor, componente B, se vierte en la resina o componente A. Para garantizar la correcta reacción de ambos componentes, asegúrese de verter la totalidad del componente B. Mezclar bien con un taladro a baja velocidad (300 – 600 rpm) durante medio minuto hasta conseguir un producto homogéneo en color.

Añadir poco a poco el componente C, mezclando nuevamente hasta obtener un producto homogéneo en color y sin grumos. Evite un tiempo excesivo de mezcla que caliente la masa y un agitado violento que introduzca aire ocluido.

Verificar en el cuadro de datos técnicos el “pot life” o tiempo que tarda el producto en endurecer dentro del envase. El “pot life” a una temperatura de 20 °C es de 60 minutos.

Aplicación

Imprimación: Aplicar una capa de imprimación con **MAXPRIMER®** (Boletín Técnico nº 45) con un consumo medio de 0,25 – 0,30 kg/m², dependiendo de la porosidad del soporte. El extendido del mortero formado por el sistema **MAXEPOX® 3000** podrá hacerse a los 30 minutos de haber aplicado **MAXPRIMER®**, es decir, cuando su disolvente se haya evaporado. También podrá extenderse al día siguiente, pero nunca en un plazo superior a las 24 horas.

Si se requiere la utilización de una imprimación sin disolventes, utilizar **MAXEPOX® PRIMER** (Boletín Técnico nº 174) con un consumo medio de 0,25 – 0,30 kg/m², dependiendo de la porosidad del soporte, y permita su secado durante 14 a 16 horas, pero no deje transcurrir más de 24 horas.

Si el soporte tuviera cierta humedad residual, aplicar una capa de la imprimación epoxi en base acuosa **MAXEPOX® PRIMER -W** (Boletín Técnico nº. 372) con un consumo medio de 0,20 – 0,30 kg/m². En este caso, antes de extender **MAXEPOX® 3000** es imprescindible que la película de **MAXEPOX® PRIMER -W** esté totalmente seca, lo que tendrá lugar a las 12 - 24 horas después de la aplicación.

*Aplicación de **MAXEPOX® 3000**:* Sobre la superficie debidamente imprimada, verter **MAXEPOX® 3000** y repartir homogéneamente con rastra calibrada o llana dentada, en espesor máximo de hasta 3 mm por capa. Antes del

comienzo de curado, se dispone de un periodo de hasta 15 - 20 minutos para pasar el rodillo de púas y eliminar posibles marcas de la llana o rastra, así como burbujas de aire ocluidas y mejorar el acabado final.

Condiciones de aplicación

La temperatura de trabajo está comprendida entre 10 °C y 30 °C. No aplicar con temperaturas del soporte por debajo de 10 °C o si se prevén temperaturas inferiores dentro de las 24 horas posteriores.

Aplicaciones por encima de 30 °C pueden tener problemas de exceso de reactividad y desprendimiento de calor, así como una gran reducción del tiempo de vida útil de la mezcla.

La temperatura de la superficie del soporte y ambiente será superior en al menos 3 °C a la del punto de rocío. No aplicar cuando la humedad relativa sea superior del 80 %. 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. Evitar el contacto con agua, humedad, condensación, rocío, etc. durante las primeras 24 horas de curado.

Curado

El tiempo de curado final necesario para permitir la total puesta en servicio del revestimiento tras la aplicación es de 3 días a 20 °C y 50% de H.R. Temperaturas más bajas y una mayor humedad ambiental incrementan el tiempo de curado.

Limpieza de herramientas

Los útiles y herramientas empleadas se limpiarán con **MAXEPOX® SOLVENT** inmediatamente después de su utilización. Una vez polimerizado el producto, sólo puede ser eliminado mediante medios mecánicos.

CONSUMO

El consumo aproximado de **MAXEPOX® 3000** es 1,7 kg/m² y mm de espesor. El consumo dependerá en gran medida de la textura, porosidad y condiciones del soporte, así como del método de aplicación. Realizar una prueba in-situ para determinar su consumo exacto.

INDICACIONES IMPORTANTES

- No aplicar en exteriores, solo para uso interior.
- El contenido en humedad de la superficie del soporte no debe exceder el 4%. No debe existir humedad ascendente por capilaridad.

- Permitir al menos 28 días de tiempo de curado para hormigones y morteros nuevos antes de la aplicación.
- Respetar las proporciones de mezcla de los componentes.
- No añadir a **MAXEPOX® 3000** cementos, disolventes, u otros compuestos no especificados.
- El componente C debe estar perfectamente seco antes de su mezcla con las resinas A+B.
- No exceder el espesor de 3 mm por capa.
- Respetar las juntas de dilatación del soporte y sellarlas adecuadamente con un producto de la gama **MAXFLEX®**.
- Evitar el contacto con agua, humedad, condensación, rocío, etc las primeras 24 horas de curado. No aplicar con humedad relativa superior al 80 %. En tal caso, puede dar lugar a un curado deficiente y/o pérdida de intensidad de color.
- Para cualquier aplicación no especificada en este Boletín Técnico o información adicional, consulte con nuestro Departamento Técnico.

PRESENTACIÓN

MAXEPOX® 3000 se presenta en sets predosificados de 30 kg. Componente A envase de 6,8 kg, componente B envase de 3,2 kg y componente C saco de 20 kg.

Bajo pedido puede suministrarse a granel en bidones de 200 kg. **DRIZORO®** puede también suministrar los áridos en las cantidades a granel.

Está disponible en color rojo, verde y gris. Otros colores disponibles bajo pedido especial.

CONSERVACIÓN

Componentes A y B, doce meses en su envase original cerrado, en lugar seco y cubierto protegido de la humedad, exposición directa al sol y las heladas, con temperaturas entre 5 °C y 30 °C.

Almacenamientos prolongados y por debajo de las temperaturas indicadas pueden producir la cristalización de las resinas. En tal caso, para devolver al producto sus condiciones normales debe calentarse a temperatura moderada mientras de se agita regularmente.

El componente C en su envase original cerrado en lugar seco y cubierto, protegido de la humedad y las heladas con temperaturas por encima de 5 °C, no tiene tiempo límite de conservación.

SEGURIDAD E HIGIENE

MAXEPOX® 3000 no es un producto tóxico pero deben utilizarse guantes de goma y gafas de seguridad durante su amasado y aplicación. 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.

No aspirar los vapores que puedan producirse por calentamiento o combustión. Observar las precauciones habituales necesarias para la aplicación de este tipo de productos.

Consultar Hoja de Datos de Seguridad de **MAXEPOX® 3000**.

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

Marcado CE, UNE-EN 13813	
Descripción: Pasta autonivelante de resina sintética. EN 13813 SR-B2,0-AR0,5-IR10,79.	
Usos previstos: En interior sobre superficies de desgaste.	
Características del producto	
Aspecto y color componente A	Pasta homogénea pigmentada
Aspecto y color componente B	Líquido amarillento
Relación componentes resina A:B:C (en peso)	6,8 : 3,2 : 20
Relación componentes resina:árido (en peso)	1:2
Contenido en sólidos A+B+C (%)	100
Densidad mortero autonivelante (g/cm ³)	1,70 ± 0,1
Punto de inflamación	No inflamable
Condiciones de aplicación y curado	
Condiciones temperatura y humedad de aplicación (°C/ %)	10 – 30 / < 85
Tiempo abierto de la mezcla 10 °C/ 20 °C/ 30 °C (min)	100 / 60 / 30
Tiempo para tránsito de personas 10 °C/ 20 °C/ 30 °C (horas)	24 / 14 / 7
Tiempo de curado, 20 °C (días)	
- Tráfico peatonal	1
- Tráfico ligero	3
- Final o tráfico pesado	4
Características del producto curado	
Resistencia a flexotracción (MPa)	27,5
Resistencia a compresión (MPa)	75,0
Módulo de elasticidad (MPa)	6.200
Coefficiente de dilatación lineal (1/°C)	56.10 ⁻⁶
Consumos aproximados* / Espesores	
Aplicación como mortero autonivelante:	
- Consumo de mortero (kg/m ² ·mm espesor)	1,70
- Espesor recomendado (mm)	2 - 3

* El consumo puede variar dependiendo de la porosidad e irregularidades del soporte, y del método de aplicación. Realizar una prueba in-situ para determinar el consumo 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. 91 676 66 76 - 91 677 61 75 Fax. 91 675 78 13
e-mail: info@drizoro.com Web site: drizoro.com

