



# MAXEPOX<sup>®</sup> MORTER

## LEGANTE EPOSSIDICO PER LA ELABORAZIONE DI MALTA SECCA ED ESECUZIONE DI RIVESTIMENTI MULTISTRATO SU PAVIMENTI

### DESCRIZIONE

**MAXEPOX<sup>®</sup> MORTER** é una formulazione epossidica modificata trasparente o colorata, 100 % solida, specificamente disegnata per preparare malte secche e realizzare sistemi multistrato di rivestimento per pavimenti.

Il sistema **MAXEPOX<sup>®</sup> MORTER** permette di livellare il suolo ed offre un pavimento decorativo ad elevate prestazioni, resistente agli attacchi chimici ed alla abrasione.

- Accetta l' alta relazione inerte:legante permettendo un importante risparmio per applicazioni di malta secca.
- Privo di solventi, 100% solido, non infiammabile. Idoneo per applicazioni in ambienti poco ventilati.
- Non richiede uno strato di finitura. Disponibile nella versione trasparente e con colori.
- Facile da pulire.

### APPLICAZIONI

- Sistema di finitura per pavimenti per l' industria chimica, farmaceutica ed altri tipi di installazioni industriali per le quali é necessario offrire superfici con alta resistenza chimica e nei confronti dell' abrasione.
- Rivestimento protettivo e decorativo per pavimenti industriali, zone di carico scarico, magazzini e parcheggi.
- Sistemi multistrato anti sdrucchiolo applicati per spolveratura di inerti di quarzo naturale o inerti colorati.
- Pavimenti in malta secca con finitura in centri commerciali, grandi superfici, ospedali, centri per congressi, sale, etc.
- Preparazione di malta per l' esecuzione di mezzi fusti su pavimenti continui in resina.
- Riparazione di giunti su pavimenti, lavorazioni di tipo idraulico e strutture che richiedano una gran resistenza contro l' usura.

### PROPRIETÀ

- Adatto per applicazioni su pavimenti continui con spessori da 4 a 15 mm, in funzione della granulometria degli inerti utilizzati.
- Alte resistenze meccaniche, garantendo una eccellente resistenza alla abrasione ed al logorio.
- Ottima resistenza chimica.

### COME UTILIZZARE

#### Preparazione della superficie

Il supporto deve essere solido, rugoso, privo di lattime superficiali, senza parti mal aderite ed il più uniforme possibile. Allo stesso modo il supporto deve essere secco, pulito, senza polvere, grassi e vernici, efflorescenze, particelle mal aderite, agenti disarmanti e gesso, etc., o di qualsiasi altra sostanza che possa influenzare negativamente l' aderenza del prodotto. La superficie deve essere secca, compatta e strutturalmente solida. La umidità superficiale deve essere inferiore al 4 %. Non deve essere presente umidità per risalita capillare. Consultare la nostra Scheda Tecnica *Preparazione delle superfici in calcestruzzo per la successiva applicazione di rivestimenti epossidici* per maggiori informazioni.

Le crepe e fratture prive di movimento, dopo essere state aperte e scoperte fino ad una profondità minima di 2 cm, dovranno essere riparate con una malta per la riparazione strutturale tipo **MAXREST<sup>®</sup>** (Scheda Tecnica n° 2). Le armature e gli elementi metallici esposti durante la preparazione del supporto dovranno essere puliti con **MAXREST<sup>®</sup> PASSIVE** (Scheda Tecnica n° 12), mentre che i ferri superficiali e non strutturali dovranno essere tagliati ad una profondità di 2 cm e, posteriormente, ricoperti con malta per riparazione strutturale. I giunti di dilatazione e le fratture sottoposte a movimento, una volta risanate e pulite, dovranno essere trattate con un sigillante adeguato scelto all' interno della gamma **MAXFLEX<sup>®</sup>**.

*Calcestruzzo e malte cementizie:* per la preparazione della superficie, realizzare una

sgrossatura superficiale con una levigatrice industriale dotata di apposito disco ed aspirapolvere, effettuando la sgrossatura con due passaggi incrociati a 90°, eliminando uno spessore piccolo ed uniforme in ogni passaggio, fino a raggiungere una porosità a grano aperto. Finalmente, aspirare la polvere e le particelle sparse.

### Preparazione della miscela

I componenti epoxi che formano il legante del sistema **MAXEPOX® MORTER** sono forniti in confezioni predosate di due componenti, ai quali bisognerà aggiungere i corrispondenti inerti.

L'induritore, componente B, va versato nella resina o componente A. Per garantire la reazione corretta di entrambi i componenti, assicurarsi di versare tutto il componente B. La miscela, che genererà il legante del sistema, pu' essere fatta a mano o con un mixer a basse rotazioni (massimo 300-600 r.p.m.) fino ad ottenere un prodotto omogeneo per aspetto e colore.

Verificare nel quadro dei dati tecnici la "pot life" o il tempo che tarda il prodotto ad indurire all' interno della confezione. La "pot life" di 10 kg ad una temperatura di 20 °C è di circa de 80 minuti.

**Malta secca epoxi.** Per la preparazione di malta secca, una volta miscelati i componenti A y B, si consiglia di svuotare il legante che ne risulta in un recipiente pulito e, poco a poco, di aggregare gli inerti in silice, miscelando di nuovo fino ad omogeneizzare il composto. Evitare un tempo eccessivo di miscela che surriscaldi la massa.

La proporzione legante:inerte in peso oscilla tra 1:5 e 1:6, in funzione degli inerti, essendo raccomandabile una dimensione compresa tra 0,2 e 0,8 mm ed una granulometria uniforme per aumentare la sua compattezza. **DRIZORO®** offre questo tipo di inerti silicei puliti e secchi, disponibili in diversi tipi di granulometrie **DRIZORO® SILICA** (Scheda Tecnica n° 308) ed anche inerti silicei colorati **MAXEPOX® COLOR** (Scheda Tecnica n° 223).

### Applicazione

**Malta secca epoxi.** Applicare uno strato di imprimitura con **MAXPRIMER®** (Scheda Tecnica n° 45) o **MAXEPOX® PRIMER** (Scheda Tecnica n° 174) con un consumo medio di 0,25 – 0,30 kg/m<sup>2</sup>, dipendendo dalla porosità del supporto. Rispettare i tempi di essiccazione specificati per ogni imprimitura prima della resa in servizio del pavimento. Sulla superficie dovutamente imprimita, stendere la malta secca con l' ausilio di una cazzuola, con uno spessore compreso tra un 10% ed un 15% superiore a quello necessario e procedere a compattare ed a lisciare con frattazzo meccanico per malta epoxi o manualmente con una paletta.

Per incrementare la impermeabilità del pavimento, e migliorare il suo comportamento anti-polvere, si raccomanda di finalizzare il lavoro applicando uno

strato di sigillante con legante puro di **MAXEPOX® MORTER** con un consumo di circa 0,20 - 0,25 kg/m<sup>2</sup> dipendendo dalla porosità.

**Rivestimento multistrato.** Applicare uno strato di imprimitura con **MAXPRIMER®** (Scheda Tecnica n° 45) o **MAXEPOX® PRIMER** (Scheda Tecnica n° 174) con un consumo medio di circa 0,25 – 0,3 kg/m<sup>2</sup>, dipendendo dalla porosità del supporto.

Se il supporto presentasse un grado di umidità residuale, applicare uno strato dell' imprimitura epoxi a base acquosa **MAXEPOX® PRIMER -W** (Scheda Tecnica n° 372) con un consumo medio di circa 0,20–0,30 kg/m<sup>2</sup>. in questo caso, prima di stendere **MAXEPOX® MORTER** é imprescindibile che la pellicola di **MAXEPOX® PRIMER -W** sia totalmente secca, cosa che avverrà solo una volta che siano trascorse 12 - 24 ore dall' applicazione, in funzione della temperatura e dell' umidità dell' ambiente. Rispettare i tempi di essiccazione specificati per ogni imprimitura prima della resa in servizio del pavimento.

Applicare sulla superficie dovutamente imprimita, un primo strato puro di **MAXEPOX® MORTER** (A+B) mediante rullo o rastrello di gomma e, a continuazione, in stato fresco, spolverare fino a saturazione con arido, pulito e secco, con granulometria selezionata **DRIZORO® SILICA**, o se si desiderasse una finitura decorativa con inerti colorati, usare **MAXEPOX® COLOR**, con un consumo stimato di 1,0-1,5 kg/m<sup>2</sup> in entrambi i casi. Una volta secco, dopo 24 ore, lisciare in modo soave e aspirare gli inerti non aderiti. In funzione dello spessore richiesto, applicare successivi strati di resina ed inerti spolverati, fino ad ottenere le dimensioni richieste. Finalmente, applicare uno strato sigillante con legante puro di **MAXEPOX® MORTER** con un consumo di circa 0,20 - 0,25 kg/m<sup>2</sup>.

### Condizioni di applicazione

Evitare di effettuare applicazioni se si prevedono contatti con acqua, umidità, condensa, rugiada, etc. nel periodo compreso tra le prime 72 ore dopo l'applicazione.

L' intervallo ottimale di temperatura di lavoro è quello compreso tra i 10 °C ed i 30 °C. Non applicare con temperature di superficie e/o ambientali inferiori ai 10 °C o se si prevedono temperature inferiori nelle 24 ore successive all'applicazione. Non applicare su superfici congelate o in presenza di pozzanghere.

Le temperature della superficie e dell'ambiente dovranno essere superiori di almeno 3 °C a quella del punto di rugiada. Allo stesso modo, non applicare quando l'umidità relativa sia inferiore al 30% o superiore all'80%. Misurare l'umidità relativa ed il punto di rugiada in applicazioni prossime ad ambienti marittimi.

Se la temperatura fosse inferiore o l'umidità relativa superiore ai valori indicati, sarà necessario creare

le condizioni adeguate con l'uso di soffiatori d'aria calda e di rinnovazione della stessa.

Applicazioni effettuate al di sopra dei 30 °C possono causare problemi di eccesso di reattività e di rilascio di calore, così come una grande riduzione del pot-life della miscela.

La temperatura ideale di applicazione e essiccazione è di 20 °C. Applicazioni con temperature inferiori e/o luoghi poco ventilati causeranno un incremento nel tempo di essiccazione / indurimento.

Ricreare le condizioni ottimali usando aria calda prodotta da fonti secche.

## Essiccazione

Lasciar essiccare per un minimo di 3 giorni in condizioni di 20 °C e 50% de U.R. prima della sua resa in servizio. Temperature inferiori e/o valori di U.R. elevati allungheranno il tempo di essiccazione e di resa in servizio del rivestimento.

## Pulizia degli utensili

Tutti gli strumenti e gli utensili di lavoro dovranno essere puliti con **MAXEPOX® SOLVENT** subito dopo l'uso. Una volta che si sia indurito, solo può essere eliminato con mezzi meccanici.

## CONSUMO

**Come malta secca epossidica.** Il consumo stimato di malta secca è di circa 2,0 - 2,1 kg/ m<sup>2</sup> e mm di spessore (0,3 - 0,4 kg/m<sup>2</sup> di legante **MAXEPOX® MORTER** (A+B) e 1,7 - 1,8 kg/m<sup>2</sup> di inerti **DRIZORO® SILICA** o **MAXEPOX® COLOR** in funzione della relazione tra legante ed inerti.

**Come strato di sigillatura:** Il consumo stimato di **MAXEPOX® MORTER** è di circa 0,20 - 0,25 kg/m<sup>2</sup>. in funzione della porosità del supporto.

**Come sistema multistrato spolverato:** il consumo stimato di **MAXEPOX® MORTER** (A+B) è di circa 0,50-0,60 kg/m<sup>2</sup> e strato, e degli inerti **DRIZORO® SILICA** o **MAXEPOX® COLOR**, di circa 1-1,5 kg/m<sup>2</sup> e strato per mm di spessore.

Il consumo può variare in funzione della consistenza, irregolarità e della porosità del supporto così come del metodo di applicazione. Realizzare una prova in-situ per conoscerne il valore esatto.

## INDICAZIONI IMPORTANTI

- In caso di applicazioni in esteriori, usare **MAXURETHANE® 2C** (Scheda Tecnica n° 87) come Strato di finitura.
- Non applicare su supporti sottoposti ad umidità per risalita capillare o a pressione idrostatica indiretta. La umidità superficiale del supporto deve essere inferiore al 5%. Lasciar trascorrere

un periodo di tempo sufficiente per far seccare il supporto dopo pioggia, rugiada, condensazione o dopo ogni altro tipo di precipitazione ed inclemenza atmosferica, oltre che dopo la pulizia del supporto.

- Lasciar essiccare almeno per 28 giorni di tempo i calcestruzzi e le malte di nuova costruzione prima di effettuare l'applicazione.
- Evitare il contatto con l'acqua, l'umidità, la condensa, la rugiada, etc. durante le prime 72 ore di essiccazione. Non applicare con umidità relativa superiore all' 85 %. In tal caso, potrebbe causare una essiccazione inadeguata e/o perdita di intensità di colore.
- Non aggiungere cementi, additivi o inerti che potrebbero influenzare negativamente le proprietà del prodotto ed addirittura inibirne l'essiccazione. Non aggiungere additivi né composti non specificati.
- Gli inerti devono essere perfettamente puliti e secchi prima di procedere alla miscela degli stessi con le resine A + B.
- Per ogni tipo di informazione aggiuntiva o per chiarire eventuali dubbi, rivolgersi al nostro Ufficio Tecnico.

## IMBALLAGGIO

**MAXEPOX® MORTER** è disponibile in confezioni predosate da 10 e 20 kg. Su ordinazione speciale è possibile ottenere bidoni da 200 kg. Disponibile nei seguenti colori: rosso, verde, grigio e trasparente. Altri colori disponibili su consulta.

Imballaggio degli inerti **DRIZORO® SILICA** e **MAXEPOX® COLOR**, consultare le Schede Tecniche n° 308 e n° 223, rispettivamente.

## CONSERVAZIONE

Dodici mesi in sacchi e dodici mesi in bidoni e lattine metalliche, rispettivamente, nella sua confezione chiusa e non deteriorata. Immagazzinare in un luogo fresco, secco, protetto dal sole, con temperature superiori ai 5 °C ed inferiori ai 30 °C .

Stoccaggi prolungati ed al di sotto di tali intervalli indicati di temperatura potrebbero causare la cristallizzazione del prodotto e/o l'aumento della sua vischiosità. Se ciò dovesse succedere, proceda a scongelare il prodotto scaldandolo lentamente e con una temperatura moderata mentre lo si agita soavemente allo scopo di restituire al prodotto il suo aspetto, il suo colore e la sua consistenza originali.

## SICUREZZA E IGIENE

**MAXEPOX® MORTER** non è un prodotto tossico

ma è di composizione abrasiva. Evitare il contatto con la pelle e con gli occhi, così come l'aspirazione della polvere.

Sarà necessario lavorare sempre indossando appositi guanti protettivi di gomma ed occhiali di sicurezza. In caso di contatto con la pelle, lavare con abbondante acqua e sapone. In caso di persistenza dell'irritazione consultare un medico. In caso di contatto con gli occhi, bisognerà sciacquarli

immediatamente con abbondante acqua fresca e pulita, senza sfregare e consultare immediatamente un medico.

Consultare il foglio con i Dati di Sicurezza di **MAXEPOX<sup>®</sup> MORTER**.

Lo smaltimento dei prodotti e dei relativi imballaggi e contenitori deve essere effettuato rispettando la legislazione vigente ed è una responsabilità dell'utilizzatore finale.

## DATI TECNICI

Caratteristiche del prodotto	
Aspetto e colore del componente A	Liquido trasparente o colorato
Aspetto e colore del componente B	Liquido chiaro giallo
Relazione tra i componenti in resina A:B (in peso)	6,8:3,2
Relazione tra i componenti in resina A+B: inerti come malta secca (in peso)	1:5 – 1:6
Contenuto in solidi A+B+C (%)	100
Densità della malta secca (g/cm <sup>3</sup> )	2,00 ± 0,10
Punto di infiammabilità	Non infiammabile
Condizioni di applicazione ed essiccazione	
Condizioni di temperatura e umidità di applicazione (°C/ %)	8 – 30 / < 85
Tempo aperto della miscela A+B a 10 °C/ 20 °C/ 30 °C (minuti)	120 / 80 / 40
Tempo di calpestatura 10 °C/ 20 °C/ 30 °C (ore)	24 / 18 / 8
Tempo di attesa tra strati, 20 °C (ore)	6 - 24
Tempo di essiccazione, 20 °C (giorni)	
- Traffico pedonale	1
- Traffico leggero	3
- Finale o traffico pesante	4
Caratteristiche del prodotto essiccato	
Resistenza alla flessione in relazione 1:5 (MPa)	> 35,0
Resistenza alla compressione in relazione 1:5 (MPa)	> 75,0
Aderenza (MPa)	> 4,40
Modulo di elasticità (MPa)	12.500
Coefficiente di dilatazione lineare (1/°C)	20.10 <sup>-6</sup>
Consumi approssimati * / Spessori	
Applicazione come malta multistrato spolverata:	
- Consumo di resina/inerti (kg/m <sup>2</sup> y mm)	0,5 – 0,6/ 1 – 1,5
- Spessore raccomandato (mm)	1 – 2
Applicazione come malta secca:	
- Consumo di malta (kg/m <sup>2</sup> ·mm spessore)	2,0 ± 2,1

\* Il consumo può variare in funzione della consistenza, porosità e delle condizioni della superficie, così come in funzione del metodo di applicazione. Realizzare una prova in-situ per stabilirne il valore 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 ed 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

