



# MAXEPOX<sup>®</sup>

## PRIMER -W

### IMPRIMITURA A BASE D' ACQUA PER APPLICAZIONI SU SUPERFICI IN CALCESTRUZZO E MALTA CEMENTIZIA

#### DESCRIZIONE

**MAXEPOX<sup>®</sup> PRIMER-W** é una formulazione epossidica a base d' acqua di due componenti, disegnata come imprimitura per rivestimenti in poliuretano ed epossidici su supporti in calcestruzzo e malte cementizie, sia per lavori di impermeabilizzazione che per l' esecuzione di pavimenti.

#### APPLICAZIONI

- Imprimitura di supporti in calcestruzzo e malta di nuova o vecchia costituzione, previamente all'applicazione di sistemi epossidici ed in poliuretano per lavori di impermeabilizzazione di coperture, terrazzi, depositi, canali, etc.
- Strato di sigillatura e preparazione di supporti per riparazione di pavimenti in aree industriali, garage, locali e zone commerciali, officine meccaniche, etc.

#### PROPRIETÀ

- Eccellente aderenza su calcestruzzo e malta.
- Può essere applicata su supporti umidi.
- Facile da applicare con rullo e con mezzi meccanici.
- Può essere applicata sia su superfici orizzontali che su superfici verticali.
- Privo di solventi, non infiammabile e praticamente privo di odore. Adatto per essere utilizzato in luoghi dotati di ventilazione scarsa.

#### COME UTILIZZARE

##### Preparazione della superficie

La superficie deve essere strutturalmente solida, stabile e sana, senza parti mal aderite e calcine superficiali ed il più uniforme possibile. La superficie deve essere pulita, senza vernici, efflorescenze,

particelle sparse, grassi, oli, sostanze per togliere le casseforme, polvere, gesso, etc., o altre sostanze che potrebbero alterarne l'aderenza.

Non deve essere presente umidità per risalita capillare. I supporti in calcestruzzo o in ceramica potranno presentare un' umidità superficiale che deve essere inferiore al 10%, e non potrà essere applicata su superfici inzuppate o con flussi d'acqua.

Le crepe e le fessure prive di movimento, dopo essere state aperte ed esposte fino ad una profondità minima di 2 cm, dovranno essere riparate con una malta per riparazioni strutturali tipo **MAXREST<sup>®</sup>** ( Scheda Tecnica n° 2 ) . Le armature e gli elementi metallici esposti durante la preparazione del supporto devono essere puliti e passivati con **MAXREST<sup>®</sup> PASSIVE** ( Scheda Tecnica n° 12 ) , mentre i ferri di ripresa superficiali non strutturali, dovranno essere tagliati ad una profondità di 2 cm e, successivamente, ricoperti con una malta per riparazione.

I giunti di dilatazione e le fratture sottoposte a movimento, dopo essere state risanate e pulite, dovranno essere trattate con un sigillante adeguato, scelto all' interno della gamma **MAXFLEX<sup>®</sup>** .

Le superfici metalliche dovranno essere pulite con getto di sabbia o con pallinatura fino ad eliminare in modo definitivo ogni resto di corrosione, e devono essere perfettamente sgrassate, secche e prive di polvere.

Il comportamento su supporti differenti, come ad esempio supporti epossidici, poliesteri, poliuretano, bitumi, agglomerati asfaltici, etc. é buono, anche se conviene effettuare una prova di aderenza prima di procedere con l'applicazione.

*Calcestruzzo e malte cementizie:* Per la preparazione della superficie, realizzare una sgrassatura superficiale a secco, con una pulitrice industriale dotata di disco abrasivo e di

aspirapolvere, effettuando due passaggi incrociati con un angolo di 90°, sgrassando uno spessore piccolo ed uniforme in ciascun passaggio. Finalmente, aspirare la polvere e le parti staccate.

### Preparazione della miscela

**MAXEPOX® PRIMER-W** è disponibile in confezioni predosate di due componenti. L' induritore, o componente B, deve essere versato sulla resina, o componente A, previamente omogeneizzata. Per garantire la corretta reazione tra i due componenti assicurarsi di versare il componente B nella sua totalità. La miscela può essere realizzata in modo manuale o, se possibile, preferibilmente con l'utilizzo di un miscelatore a basse rivoluzioni (300 - 400 r. p. m. al massimo ) dotato di un' elica da miscela specifica per liquidi ,per 2 - 3 minuti circa, fino ad ottenere un prodotto omogeneo per colore ed aspetto. Evitare un tempo eccessivo di miscela che potrebbe surriscaldare l' impasto e / o di agitare lo stesso in modo violento, cosa che potrebbe causare l' introduzione di bolle d'aria durante la miscela.

Verificare nel quadro dei dati tecnici il "pot life" o il tempo che tarda il prodotto ad indurirsi all' interno della confezione. Il tempo di vita della miscela o "pot life" di 10 kg ad una temperatura di 20 °C è pari a 2 ore.

### Applicazione

**MAXEPOX® PRIMER-W** può essere applicato con rullo a pelo corto o con pennello. Nelle applicazioni effettuate con apparecchiatura per proiezione airless, la vischiosità si regola diluendo il prodotto con la quantità minima di acqua che ne permetta la polverizzazione, dopo che i due componenti sono stati ben miscelati.

Applicare lo strato di imprimitura di **MAXEPOX® PRIMER-W** con un consumo di circa 0,20 - 0,30 kg / m<sup>2</sup> per strato.

Prima di procedere con la stesura dello strato di finitura successivo, la pellicola di **MAXEPOX® PRIMER-W** dovrà essere completamente secca e dura, cosa che , in funzione delle condizioni di umidità e temperatura, potrà avvenire una volta che sono trascorse 12 - 24 ore.

### Condizioni di applicazione

Evitare di effettuare applicazioni se fossero previste situazioni di contatto con l' acqua, umidità, condensazione, rugiada, etc., nelle 24 ore successive all' applicazione.

L'intervallo ideale di temperatura di applicazione è quello compreso tra i 10 °C a 30 °C. Non applicare con una temperatura inferiore ai 10 °C o se fossero previste temperature inferiori nelle 24 ore successive all' applicazione. Allo stesso modo non applicare su superfici gelate o in presenza di brina.

La temperatura del supporto e dell' ambiente dovranno essere superiore di almeno 3 °C a quella del punto di rugiada. Non applicare quando l'umidità relativa sia superiore all' 80 % . Misurare l'U. R. e il punto di rugiada per quelle applicazioni che si dovranno eseguire in prossimità di ambienti marittimi.

Se la temperatura fosse inferiore o l' U. R. superiore ai valori indicati, sarà necessario ricreare le condizioni di lavoro adeguate mediante l' uso di aria calda e rinnovando l' aria dell' ambiente. Se si dovesse ricorrere all' utilizzo di aria calda, questa dovrà procedere da una fonte di generazione secca ( elettricità ), dato che l' aria calda generata con combustione di gas o di petrolio genera una grande quantità di umidità, cosa che rende difficile l'essiccazione della vernice.

Applicazioni effettuate con temperature superiori ai 30 °C potrebbero presentare problemi di eccesso di reattività e di generazione di calore, oltre che una gran riduzione del tempo di vita utile della miscela.

### Essiccazione

Il tempo all'aperto dell' applicazione è di 12 - 24 ore in presenza delle seguenti condizioni: 20 °C e 50% di U. R.

### Pulizia degli utensili

Tutti gli utensili e gli strumenti di lavoro devono essere puliti con **MAXEPOX® SOLVENT** subito dopo il loro impiego. Una volta che si è polimerizzato, il prodotto potrà essere eliminato solo grazie all' utilizzo di strumenti meccanici.

### CONSUMO

Il consumo stimato di **MAXEPOX® PRIMER-W** è di circa 0,20 - 0,30 kg / m<sup>2</sup> per strato.

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

### INDICAZIONI IMPORTANTI

- Non applicare su supporti sottoposti a umidità per risalita capillare o a pressione idrostatica indiretta.
- Per i calcestruzzi e le malte cementizie di nuova costituzione, consentire un periodo di essiccazione di ameno 28 giorni prima di effettuare l'applicazione.
- Non aggiungere altri tipi di composti, solventi o inerti all' impasto che non sono specificati nella presente Scheda Tecnica.

- Non applicare con umidità relativa superiore all'80%.
- Evitare la condensazione, l'umidità ed il contatto con l'acqua prima di effettuare il rivestimento protettivo sul prodotto.
- Per qualsiasi applicazione non prevista nella presente Scheda Tecnica o per informazioni aggiuntive, rivolgersi al nostro Ufficio Tecnico.

## IMBALLAGGIO

**MAXEPOX® PRIMER-W** è disponibile in confezioni pre dosate da 10 kg e da 20 kg. Disponibile in color grigio.

## CONSERVAZIONE

Nove mesi nel suo imballaggio originale, chiuso e non deteriorato. Stoccare in un luogo fresco, secco, protetto dall'umidità, dal gelo e dall'esposizione diretta ai raggi del sole e con temperature comprese tra i 5 °C e i 30 °C .

Stoccaggi prolungati ed al di sotto delle temperature indicate nella presente Scheda Tecnica potrebbero indurre la cristallizzazione del prodotto e / o un aumento della sua vischiosità. Se ciò dovesse succedere, procedere a scongelare il

prodotto riscaldandolo lentamente e con una temperatura moderata, agitandolo delicatamente allo scopo di restituire al prodotto il suo aspetto ed il suo colore originale.

## SICUREZZA E IGIENE

**MAXEPOX® PRIMER-W** Non è un prodotto di composizione tossica ma bisogna comunque evitare che entri in contatto con la pelle e con gli occhi. Indossare sempre appositi guanti in gomma ed occhiali di protezione per la sua manipolazione e/o applicazione. Eventuali schizzi sulla pelle dovranno essere sciacquati con abbondante acqua pulita e sapone. In caso di contatto con gli occhi, sciacquare con abbondante acqua pulita ma senza sfregarli. Nel caso in cui l'irritazione dovesse persistere, rivolgersi al servizio medico.

Se ingerito non indurre il vomito e dirigersi immediatamente dal medico.

Consultare il Foglio con i Dati di Sicurezza di **MAXEPOX® PRIMER-W**.

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 pastoso grigio
Aspetto e colore del componente B	Liquido trasparente giallognolo
Relazione tra i componenti A e B, ( in peso)	5:1
Condizioni di applicazione e di essiccazione	
Temperatura minima / Umidità Relativa di applicazione, ( °C / % )	> 10 / < 80
Vita utile o "Pot Life" della miscela 20°C ( minuti )	120
Tempo aperto a 20 °C ( ore )	12 – 24
Punto di infiammabilità	Non infiammabile
Consumo approssimato *	
Consumo per strato ( kg / m <sup>2</sup> )	0,20 – 0,30

\* Il consumo può variare in funzione della consistenza, della porosità e delle condizioni del supporto, così come in funzione del metodo di applicazione prescelto. Realizzare una prova in-situ per conoscerne 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 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 ITALIA Srl**  
Via Cella Raibano, n°12 / E  
Misano Adriatico 47843 - Rimini  
Cell. 339 2718766. Tel/Fax: 0541 604182  
E-mail: [infoitalia@drizoro.com](mailto:infoitalia@drizoro.com)  
Web: [www.drizoro.com](http://www.drizoro.com)

