



MAXFLEX[®] 100 W

SIGILLANTE IN POLIURETANO MODIFICATO A BASSO MODULO PER GIUNTI IN IMMERSIONE PERMANENTE IN ACQUA POTABILE

DESCRIZIONE

MAXFLEX[®] 100 W é un sigillante mono componente a basso modulo di elasticità, a base di resine in poliuretano modificato privo di isocianati, con una gran resistenza alle intemperie ed adeguato per sigillare i giunti e la fratture a contatto con acqua potabile ed in immersione permanente.

APPLICAZIONI

- Sigillatura di giunti e crepe a contatto permanente con acqua potabile, in depositi, depuratori, canali, pozzi, etc.
- Giunti di dilatazione e differenti elementi del mondo delle costruzioni in generale: prefabbricati, calcestruzzo, malta cementizia, muratura in pietrame, etc.
- Giunti impermeabili su pannelli di facciate, muri di separazione, cornici di carpenteria esterna, etc.
- Giunti in contenitori per liquidi, digestori, bidoni di stoccaggio, collettori, etc.

PROPRIETÀ

- Adatto al contatto con l' acqua potabile.
- Può essere applicato su superfici umide.
- Basso modulo di elasticità e gran capacità di deformazione. Adatto per giunti con capacità di movimento fino a un 25%.
- Applicabile su giunti verticali, orizzontali e sotto il tetto.
- Buona aderenza ai materiali più comunemente utilizzati nel mondo delle costruzioni: calcestruzzo, malta cementizia, mattone, ceramica, pietra naturale, etc.
- Elevata resistenza alle intemperie ed agli agenti ambientali.
- Buona resistenza chimica all' acqua del mare, all' acqua residuale, agli acidi, alle basi diluite, etc.
- Sigillante privo di isocianati, inodore e non corrosivo.

- Facile da applicare. Monocomponente, facile da estrarre e pronto per essere usato.
- Può essere verniciato dopo che si è polimerizzato.

COME UTILIZZARE

Formazione del giunto

La larghezza minima del giunto dovrà essere non inferiore agli 8 mm e la massima non superiore ai 40 mm. Come regola generale, il fondo del giunto sarà di circa la metà della larghezza, tranne quando la larghezza sia minore di 15 mm, caso in cui la profondità e la larghezza saranno identiche. In giunti di dilatazione, la larghezza del giunto dovrà essere almeno quattro volte maggiore rispetto alla dimensione del massimo movimento atteso.

Utilizzare un fondo di giunto in polietilene a cellula chiusa tipo **MAXCEL[®]** (Scheda Tecnica n° 48) con diametro un 25% maggiore rispetto alla larghezza del giunto, per limitare il fondo ed agire come antiaderente.

Preparazione del supporto

Il supporto deve essere solido, duro e risanato, privo di parti male aderite, lattime superficiali ed il più uniforme possibile, con una certa rugosità e consistenza a poro aperto. Deve inoltre essere priva di grassi, oli, agenti disarmanti, polvere ed ogni altra sostanza che potrebbe influenzare negativamente la aderenza del prodotto. Utilizzare principalmente getto di sabbia o acqua ad alta pressione, non essendo consigliabili mezzi meccanici aggressivi..

Se ci fossero dei dubbi sull' aderenza sul supporto, realizzare in-situ una prova. Per ottimizzare l'aderenza su supporti porosi, giunti sottoposti a grandi sollecitazioni o a immersione permanente, effettuare previamente un' imprimitura con **PRIMER 1[®]** applicato a pennello con un consumo di 0,13 - 0,17 l / m² (Scheda Tecnica n°: 68) . Applicare il sigillante solo dopo che il solvente si è evaporato e mentre l' imprimitura conservi ancora un certo grado di appiccicosità, vale a dire dopo 30 - 120 minuti in funzione delle condizioni ambientali.

Trascorso tale intervallo di tempo o se si osservasse che la imprimitura si è seccata, applicare un nuovo strato

Per evitare di sporcare il sopporto e per offrire una finitura pulita, si consiglia di coprire e di delimitare i bordi del giunto con un nastro adesivo prima di procedere con l' applicazione del sigillante.

Applicazione

Le cartucce o le confezioni di **MAXFLEX® 100 W** dovranno essere aperte dalla parte superiore o da un estremo e si introdurranno nella pistola manuale o automatica.

Poi si avvierà il beccuccio, tagliato a smusso con la larghezza desiderata. Durante l' applicazione, premere il sigillante contro le labbra del giunto ed il fondo dello stesso per evitare che restino occluse delle bollicine d' aria, riempiendo completamente il giunto. Nel caso di giunti larghi, si procederà in tre fasi, applicando il prodotto prima sulle due labbra e poi nel centro.

Per la compressione e la successiva lisciatura della superficie si potrà usare un utensile bagnato con una soluzione di sapone. Finalmente, ritirare il nastro adesivo una volta terminata l' operazione e prima che inizi la polimerizzazione del prodotto.

MAXFLEX® 100 W può essere rivestito dopo che si è essiccato. Utilizzare preferibilmente rivestimenti flessibili e privi di solventi (tipo **MAXURETHANE® FLEX**, **MAXSHEEN® ELASTIC**, etc.). Realizzare una prova prima, nel caso di dubbi per verificarne la compatibilità.

Condizioni di applicazione

Evitare di effettuare applicazioni in esterno se fossero previste piogge e / o contatto con acqua, umidità, condensa, rugiada, etc., durante le prime 24 ore dopo l' applicazione.

L' intervallo di temperatura di lavorazione ideale é quello compreso tra i 10 °C ed i 30 °C. Non applicare con temperature del supporto e / o dell'ambiente al di sotto dei 5 °C o se si prevedessero temperature inferiori nelle 24 ore successive all' applicazione. Allo stesso modo, non applicare su superfici congelate o in presenza di brina e pozzanghere.

Le temperature del supporto e dell' ambiente dovranno essere superiori di almeno 3 °C alla temperatura del punto di rugiada. Allo stesso modo, non applicare quando l' umidità relativa sia superiore all' 90 %.

Se la temperatura fosse inferiore o l' umidità relativa superiore ai valori indicati, sarà necessario ricreare in modo artificiale le condizioni adeguate

mediante l' impiego di soffiatori di aria calda e rinnovando la stessa.

Evitare applicazioni in presenza di temperature elevate, vento forte e / o con esposizione diretta al sole / caldo estremo (> 35 °C).

Essiccatura

Lasciar essiccare per un minimo di 3 giorni e 10 giorni per la sua essiccatura definitiva, prima di esporre ad immersione permanente. Temperature inferiori o valori di U. R. superiori, così come giunti di grandi dimensioni avranno bisogno di più tempo per essiccare. Verificare la velocità di polimerizzazione indicata nella Tabella dei Dati Tecnici.

Pulizia degli utensili

Tutti gli utensili e gli strumenti di lavorazione del materiale dovranno essere puliti con **MAXSOLVENT®** immediatamente dopo essere stati usati. Dopo che si è indurito, il prodotto potrà essere rimosso solo grazie all' ausilio di strumenti meccanici.

CONSUMO

Il consumo stimato di **MAXFLEX® 100 W** dipende delle dimensioni del giunto:

Consumo (ml de sigillante / metro lineare) =
Larghezza del giunto (mm) * profondità del giunto (mm)

Così per un giunto da 10x10 mm, il consumo stimato é di 95 ml di sigillante per metro lineare di giunto.

Il rendimento in metri lineari di giunto per una cartuccia da 290 ml o una confezione da 600 ml di **MAXFLEX® 100 W** può essere calcolata a partire da:

Rendimento (metri lineari di giunto /
cartuccia) = 290 * 1 / Larghezza del giunto (mm) * 1 / profondità del giunto (mm)

Rendimento (metri lineari di giunto /
confezione) = 600 * 1 / Larghezza del giunto (mm) * 1 / profondità del giunto (mm)

Il consumo può variare in funzione della composizione, della porosità e delle condizioni del supporto, oltre che in funzione del metodo di applicazione utilizzato. Si consiglia di realizzare una prova in-situ per conoscerne il valore esatto.

INDICAZIONI IMPORTANTI

- Evitare il contatto con acqua, solventi o altri tipi di liquidi fino a quando il sigillante si sia essiccato completamente.
- Utilizzare solo primer **DRIZORO**® con i sigillanti della gamma **MAXFLEX**® per ricoprire mentre si mantenga la appiccicosità del prodotto.
- Rispettare la relazione raccomandata tra profondità e larghezza del giunto.
- Per sigillature di giunti con ampiezza superiore ai 40 mm, usare la banda elastica **MAXFLEX**® **XJS**.
- Non applicare su giunti con movimenti attesi superiori al 25%.
- 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® **100 W** é disponibile in cartucce da 290 ml e confezioni da 600 ml. É disponibile in color grigio.

CONSERVAZIONE

Dodici mesi nel suo imballaggio originale e chiuso, conservato in un luogo secco, ventilato e coperto. Il prodotto dovrà essere tenuto al riparo da umidità e da temperature estreme, vale a dire superiori a 5 °C . Evitare la sua esposizione diretta alla luce ed a fonti di calore.

SICUREZZA E IGIENE

MAXFLEX® **100 W** non é 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, 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**® **100 W**.

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

Caratteristiche del prodotto	
Aspetto generale e colore	Mastice di color grigio
Densità, (g / cm ³)	1,35 ± 0,10
Condizioni di applicazione e di essiccazione	
Larghezza massima del giunto, (mm)	40
Relazione larghezza profondità del giunto	2:1
Temperatura ottima di applicazione per supporto ed ambiente, (°C)	5 - 35
Tempo di formazione della pellicola a 23 °C e 50% U. R. , (minuti)	60 - 120
Velocità di polimerizzazione a 23 °C e 50% U. R. , (mm / 24 h)	2
Tempo di essiccazione per il rivestimento / immersione, 23 °C e 50% U. H., (giorni)	3 / 10
Caratteristiche del prodotto polimerizzato	
Durezza Shore A, ISO 868	22
Modulo di elasticità al 100 %, DIN EN ISO 8340 (MPa)	0,3
Resistenza alla trazione al 100 %, NF P 85506 – ISO 11600 (MPa)	0,5
Allungamento fino a rottura, NF P 85506 – ISO 11600 (%)	> 250
Recupero dell' elasticità, NF P 85506 – ISO 11600 (%)	80
Staccamento, DIN EN ISO 7390 (mm)	0
Allungamento. di servizio, (%)	25
Temperatura di servizio, (°C)	- 30 ≤ T ≤ + 80
Adeguatezza al contatto con acqua potabile (Real Decreto 140 / 2003)	Adeguate
Rendimento / Consumo *	
Rendimento di una cartuccia da 300 ml per giunti da 10x10 mm (metro lineare)	Circa 2,9

* Il consumo può variare in funzione della porosità e delle irregolarità del supporto, oltre che in funzione del metodo di applicazione scelto. Realizzare una prova in-situ per determinarne il consumo 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
 Web: www.drizoro.com

