



# MAXFLEX<sup>®</sup> 900



## SELLADOR ELASTÓMERO BICOMPONENTE DE POLISULFURO DE ALTA RESISTENCIA QUÍMICA PARA INMERSIÓN PERMANENTE

### DESCRIPCIÓN

**MAXFLEX<sup>®</sup> 900** es un sellador elastómero tixotrópico de dos componentes en base a polisulfuros de curado químico (en masa) a temperatura ambiente, apto para el sellado de todo tipo de juntas en donde se requiera una elevada resistencia química.

Para juntas horizontales en pavimentos, se dispone también en versión autonivelante de consistencia fluida **MAXFLEX<sup>®</sup> 900-F**, que facilita su puesta en obra por vertido directo.

### APLICACIONES

- Sellado de juntas de unión entre hormigón o ladrillo.
- Sellado de juntas sometidas a inmersión permanente en agua en tanques de agua, canales, etc.
- Sellado de juntas en pavimentos de hormigón en naves industriales, almacenes, aparcamientos, aeropuertos, etc.
- Sellado de juntas en contacto con agentes químicos.

### VENTAJAS

- Curado químico. La polimerización se produce en toda la masa a la vez.
- Buena tixotropía: Apto para juntas verticales, de hasta 30 mm, no descuelga.
- Buena adherencia a la mayoría de los materiales de construcción.
- Prácticamente no produce tensiones en las paredes de la junta por ser un material elastoplástico.
- Elevada resistencia química, mecánica y a la intemperie.

- Una vez curado puede usarse en depósitos de agua o piscinas.
- Fácil aplicación a temperaturas entre +5°C y +50 °C, sobre sustratos secos.
- Flexible desde - 30 °C a 80 °C.

### MODO DE EMPLEO

El sellador **MAXFLEX<sup>®</sup> 900** puede aplicarse cuando la anchura mínima de la junta sea de 8 mm y la máxima de 40 mm. Como regla general, la profundidad de relleno de la junta será aproximadamente mitad de la anchura, excepto cuando la anchura sea menor de 15 mm en cuyo caso, la profundidad y la anchura serán iguales. En juntas de dilatación, la anchura deberá ser, al menos, cuatro veces mayor que el máximo movimiento esperado.

Utilizar un fondo de junta de polietileno de célula cerrada tipo **MAXCEL<sup>®</sup>** (Boletín Técnico nº 48) de diámetro un 25% mayor a la anchura de la junta para limitar la profundidad de la aplicación y crear un soporte apto para la colocación y retacado del sellador. Igualmente el separador evita que por adherencia aparezcan tensiones no deseables en el fondo de la junta.

### Preparación del soporte

Las superficies de la junta deberán ser resistentes y estar secas, limpias y libres de grasas y restos de polvo así como de cualquier otro tipo de suciedad que pudiera afectar a la adherencia. Si fuera necesario debe realizarse una limpieza mecánica con chorro de aire a presión o con disolventes para eliminar las grasas o aceites.

Para mejorar la adherencia sobre soportes especialmente porosos aplicar una imprimación de **PRIMER 900®** con ayuda de una brocha y una carga de 0,45 l/m<sup>2</sup> (Boletín Técnico n°: 31). Aplicar el sellador una vez que se haya evaporado el disolvente de la imprimación y ésta aún tenga cierto grado de pegajosidad, es decir de 30 a 90 min dependiendo de las condiciones ambientales. Transcurrido este tiempo o bien, 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/o del sellador.

Algunos componentes del hormigón, así como la humedad del soporte pueden reaccionar con **MAXFLEX® 900** provocando la formación de burbujas en el producto. Realizar una prueba previa in-situ para determinar la compatibilidad del sellador/soporte y la necesidad de utilizar una imprimación.

### Preparación de la mezcla

**MAXFLEX® 900** se suministra en forma de dos componentes (negro y blanco) sin mezclar en el mismo envase de 2,5 l y en las proporciones adecuadas.

Mezclar ambos componentes con taladro eléctrico a bajas revoluciones (300-400 rpm máximo) dotado de horquilla doble apta para masas viscosas durante aproximadamente 4 a 5 minutos hasta obtener un producto homogéneo en color y apariencia.

### Aplicación

Respetar los tiempos de secado para la imprimación antes de verter el sellador en el interior de la junta.

**MAXFLEX® 900** se puede aplicar directamente dentro de la junta con ayuda de una espátula o bien, introducirse en un cartucho mediante un envasador de masillas. Los cartuchos de **MAXFLEX® 900** se abrirán por la parte superior 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 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.

El retacado y posterior alisado de la superficie se realizará cuando el sellador empiece a endurecer, utilizando para ello una espátula con perfil redondeado con el fin de que la sección del sellador tenga forma cóncava. Por último retirar la cinta perfiladora al finalizar la operación de sellado antes de que se inicie la polimerización del producto.

### Condiciones de aplicación

Evitar aplicaciones en exteriores si se prevén lluvias, y/o contacto con agua, humedad, condensación rocío, etc., dentro de las 24 horas desde la aplicación.

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 °C o si se prevén temperaturas inferiores dentro de las 24 horas posteriores a la aplicación. Igualmente, no aplicar sobre superficies heladas o encharcadas.

Las temperaturas 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 con fuerte viento, y/o con exposición directa al sol con calor extremo.

### Curado

**MAXFLEX® 900** puede ponerse en servicio transcurridas 72 horas (20 °C y 50% H.R.). Temperaturas inferiores y/o valores de H.R. superiores alargarán el tiempo de curado. Este periodo deberá prolongarse cuando se trate de juntas de grandes dimensiones.

### Limpieza de herramientas

Todas las herramientas y útiles de trabajo se limpiarán con un disolvente alifático inmediatamente después de su uso. Una vez polimerizado, sólo puede eliminarse por medios mecánicos. No usar llama para la limpieza pues se producen gases tóxicos.

### CONSUMO

El consumo estimado de **MAXFLEX® 900** depende de las dimensiones de la junta:

$$\text{Consumo (ml de sellador/metro lineal)} = \frac{(1/100) * \text{Anchura de junta (mm)} * \text{Profundidad de junta (mm)}}{1}$$

adicional o duda consulte con el Departamento Técnico.

Así para una junta de 10x10 mm, el consumo estimado es de 100 ml de sellador por metro lineal de junta. El consumo 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.

El rendimiento en metros lineales de junta para un envase de 2,5 litros de **MAXFLEX® 900** se puede calcular a partir de:

$$\text{Rendimiento (metros lineales de junta/envase)} = \frac{2.500 * 1/\text{Anchura de junta (mm)} * 1/\text{Profundidad de junta (mm)}}{1}$$

## INDICACIONES IMPORTANTES

- No añadir disolventes, aditivos o áridos que puedan afectar a las propiedades del producto.
- Emplear imprimaciones de **DRIZORO®** con los selladores de la gama **MAXFLEX®** y respetar los tiempos de espera recomendados para las imprimaciones.
- Respetar la relación profundidad:anchura recomendada.
- Evitar la oclusión de aire durante la aplicación del sellador.
- Proteger las juntas selladas del agua y del contacto con disolventes durante al menos 24 horas después de la aplicación.
- Para el sellado de juntas con anchura superior a 4 cm, usar la banda elástica **MAXFLEX® XJS**. No aplicar en juntas con movimientos superiores al 25%.
- En el caso de cubrir con pintura, esperar a la completa polimerización del producto y utilizar revestimientos elásticos que minimicen la aparición de fisuras antiestéticas debido al movimiento de la junta.
- Para cualquier aplicación no especificada en el presente Boletín Técnico, información

## PRESENTACIÓN

**MAXFLEX® 900** (versión tixotrópica) y **MAXFLEX® 900 -F** (versión fluida) se presentan en envase metálico de 2,5 litros con ambos componentes A y B en su interior. Disponible en color gris.

## CONSERVACIÓN

Nueve 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 a los rayos del sol con temperaturas superiores a 5 °C.

## SEGURIDAD E HIGIENE

El catalizador de **MAXFLEX® 900** contiene compuestos de metales pesados por lo que debe evitarse su ingestión o contacto directo con la piel y los ojos. Utilizar guantes y gafas de seguridad en la manipulación, mezcla y aplicación del producto. En caso de contacto con la piel, lavar la zona afectada con agua y jabón. En caso de salpicaduras o contacto en los ojos, lavar con abundante agua limpia sin restregar. Si la irritación persiste acudir al médico.

En caso de manchas, utilizar un detergente industrial cuando el producto esté aún fresco. Consultar la Hoja de Datos de Seguridad de **MAXFLEX® 900**.

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

<b>Características del producto</b>	
Marcado CE, EN 14188-2	
Descripción: Productos para el sellado de juntas. Productos de sellado aplicados en frío.	
Usos Previstos: Sellador elastómero bicomponente de polisulfuro de alta resistencia química para inmersión permanente.	
Aspecto y color componente A	Pasta cremosa blanca homogénea
Aspecto y color componente B	Pasta cremosa marrón homogénea
<b>Mezcla A+B</b>	
Aspecto general y color del producto mezclado	Pasta cremosa gris homogénea
Descuelgue, NF P 85501 (mm)	Nulo
Contenido en sólidos a 2 horas a 110 °C, (% en peso)	100
<b>Condiciones de aplicación y curado</b>	
Anchura máxima de junta, (mm)	40
Relación anchura:profundidad de la junta	2:1
Temperatura óptima de aplicación para soporte y ambiente, (°C)	10 – 30
Tiempo de curado para puesta en servicio, 23 °C y 50% R.H., (h)	72
<b>Características del producto polimerizado*</b>	
Aspecto y color	Similar al caucho, color gris
Dureza Shore A, DIN 53.505	23
Módulo de elasticidad al 100%, DIN 53.504 (MPa)	0,18
Resistencia a tracción, DIN 53.504 (MPa)	0,50
Alargamiento a rotura, DIN 53.504 (%)	450 – 550
Recuperación elástica, NF P 85.506 – ISO 11600 (%)	85
Elongación máxima de servicio, (%)	25
Temperatura de servicio, (°C)	-30 ≤ T ≤ +80
Resistencia a UV e intemperie	Muy buena
Resistencia química	
- Agua, agua jabonosa y agua salada	Excelente
- Ácidos y álcalis inorgánicos diluidos	Muy buena
- Aceites y grasas minerales	Muy buena
- Petróleo, fuel e hidrocarburo	Muy buena
<b>Rendimiento / Consumo**</b>	
Rendimiento de un set de 2,5 litros para junta de 10x10 mm (metros lineales)	Aprox. 25
Consumo para una junta de 10x10 mm (ml/metro lineal de junta)	100

\* Cumple especificaciones DIN 18.540-1973; ASTM 920-79; US TT-S 227 a+b+c; BS 4.254

\*\* El consumo 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.

## 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

ISO 9001  
ISO 14001

BUREAU VERITAS  
Certification

n° ES021542/ES021543

