



# MAXFLEX<sup>®</sup>

## 900

## **SIGILLANTE ELASTOMERO BI COMPONENTE IN POLISOLFURO AD ALTA RESISTENZA CHIMICA PER APPLICAZIONI IN IMMERSIONE PERMANENTE**

### DESCRIZIONE

**MAXFLEX<sup>®</sup> 900** è un sigillante elastomero tissotropico con due componenti a base di polisolfuri ad essiccazione chimica ( in massa ) a temperatura ambiente, adatto per la sigillatura di qualsiasi tipo di giunto laddove sia necessario ottenere un' eccellente resistenza chimica.

Per giunti orizzontali su pavimenti é anche disponibile la versione auto livellante a consistenza fluida **MAXFLEX<sup>®</sup> 900-F**, che facilita la sua lavorazione grazie alla possibilità di versare il prodotto direttamente sul supporto.

### APPLICAZIONI

- Sigillatura di giunti di unione tra calcestruzzo o mattoni.
- Sigillatura di giunti sottoposti a immersione permanente sott' acqua in contenitori d' acqua, canali, etc.
- Sigillatura di giunti su pavimenti in calcestruzzo in capannoni industriali, magazzini, parcheggi, aeroporti, etc.
- Sigillatura di giunti a contatto con agenti di natura chimica.

### PROPRIETA'

- Essiccazione chimica. La polimerizzazione si produce su tutta la massa allo stesso tempo.
- Buona tissotropia: adatto per giunti verticali, fino a 30 mm, non si stacca.
- Buona aderenza alla maggior parte dei materiali comunemente impiegati nel mondo delle costruzioni.

- Non produce praticamente tensioni nella pareti del giunto, dato che si tratta di un materiale elastoplastico .
- Elevata resistenza chimica, meccanica e nei confronti delle intemperie.
- Dopo che si sia essiccato può essere utilizzato in depositi d' acqua e piscine.
- Di facile applicazione con temperature comprese tra i +5 °C ed i +50 °C, su substrati secchi.
- Flessibile da - 30 °C a + 80 °C .

### COME UTILIZZARE

Il sigillante **MAXFLEX<sup>®</sup> 900** può essere applicato quando la larghezza minima del giunto é di 8 mm e la massima di 40 mm. Come regola generale, la profondità del ripieno del giunto sarà circa la metà della sua larghezza, tranne quando la larghezza sia inferiore ai 15 mm,. In tale caso la profondità e la larghezza dovranno essere uguali. Su giunti di dilatazione, la larghezza dovrà essere almeno quattro volte maggiore rispetto alla dimensione del massimo spostamento atteso.

Utilizzare un fondo per giunti in polietilene a cellula chiusa tipo **MAXCEL<sup>®</sup>** ( Scheda Tecnica n° 48 ) con un diametro superiore di un 25% rispetto alla larghezza massima del giunto, per limitare la profondità dell' applicazione e creare un supporto adeguato per la compressione ed il collocamento del sigillante. Allo stesso modo, il separatore evita che appaiano tensioni non desiderate sul fondo del giunto a causa dell' aderenza.

### Preparazione della superficie

Le superfici del giunto dovranno essere resistenti ed essere secche, pulite e prive di

grassi e resti di polvere, così come di qualsiasi altro tipo di sporcizia che potrebbe influenzare negativamente l'aderenza del prodotto al supporto. Se fosse necessario sarà necessario eseguire una pulizia meccanica con getto ad aria ad alta pressione o con solventi per eliminare eventuali tracce di grassi ed oli.

Per incrementare l'aderenza su supporti specialmente porosi, applicare una imprimitura con **PRIMER 900®** utilizzando un pennello con un carico di 0,45 l / m<sup>2</sup> ( Scheda Tecnica n°: 31 ). Applicare il sigillante solo dopo che il solvente dell'imprimitura si sia evaporato e che l'imprimitura stessa sia ancora leggermente appiccicosa, vale a dire dopo 30 - 90 minuti, in funzione delle condizioni ambientali. Una volta trascorso questo periodo di tempo o nel caso in cui si dovesse osservare che l'imprimitura sia secca, applicarne un nuovo strato.

Per evitare di sporcare il supporto ed ottenere una finitura pulita, si suggerisce di ricoprire i bordi del giunto con un apposito nastro adesivo protettivo prima di procedere con l'applicazione dell'imprimitura e/o del sigillante.

Alcuni componenti del calcestruzzo, così come l'umidità del supporto, potrebbero reagire con **MAXFLEX® 900** provocando la formazione di bolle nel prodotto. Realizzare una prova previa in-situ per stabilire la compatibilità tra il sigillante ed il supporto e per determinare se sia necessario effettuare una imprimitura.

### Preparazione della miscela

**MAXFLEX® 900** è fornito in due componenti (nero e bianco) non miscelati all'interno della stessa confezione da 2,5 litri, nelle giuste proporzioni.

Miscelare entrambi i componenti con un miscelatore elettrico a basse rotazioni ( 300 - 400 r. p. m. al massimo) fornito di apposita doppia forcina per la miscela di masse vischiose, durante 4 - 5 minuti circa, fino ad ottenere un prodotto omogeneo sia nel colore che nell'aspetto.

### Applicazione

Rispettare i tempi di essiccazione dell'imprimitura prima di procedere a versare il sigillante all'interno dei giunti.

**MAXFLEX® 900** può essere applicato direttamente all'interno del giunto con l'aiuto

di una spatola, oppure, essere introdotto in una cartuccia attraverso un imbottigliatore per malte. Le cartucce di **MAXFLEX® 900** dovranno essere aperte dalla parte superiore e dovranno essere introdotte all'interno della pistola manuale o automatica. In seguito sarà necessario avvitare il beccuccio, tagliato in diagonale e con la dimensione desiderata. Durante l'applicazione, premere il sigillante contro le labbra ed il fondo del giunto per evitare l'introduzione di bolle d'aria, riempiendo il giunto fino in fondo. Nel caso in cui si stessero trattando giunti di dimensioni ampie, sarà necessario operare in tre distinte fasi, applicando il prodotto prima sulle due labbra del giunto ed infine applicando un codone nel centro dello stesso.

La pressione ed la successiva lisciatura della superficie si realizzeranno solo quando il sigillante inizi ad indurire, utilizzando a tal fine una spatola con profilo arrotondato affinché la sezione del sigillante ottenga una forma concava. Per ultimo, ritirare il nastro adesivo protettivo una volta finalizzata l'operazione di sigillatura del giunto, prima che inizi la polimerizzazione del prodotto.

### Condizioni di applicazione

Evitare applicazioni in esterni nel caso in cui fossero previste piogge e/o contatto con l'acqua, umidità, condensa, rugiada, etc., durante le 24 ore successive all'applicazione del sigillante.

L'intervallo ideale di temperatura di lavorazione del prodotto è quello compreso tra i 10 °C ed i 30 °C . Non applicare in presenza di temperature del supporto o dell'ambiente inferiori ai 5 °C o se fossero previste temperature inferiori durante le 24 ore successive all'applicazione. Allo stesso modo, non applicare su superfici gelate o in presenza di brina.

Le temperature del supporto e dell'ambiente dovranno essere almeno 3 °C più elevate rispetto al punto di rugiada. Allo stesso modo, evitare di procedere con l'applicazione nel caso in cui l'umidità relativa fosse superiore al 90 % .

Evitare di effettuare applicazioni in presenza di temperature elevate con vento forte, e/o con esposizione diretta ai raggi del sole e temperature molto elevate.

## Essiccatura

**MAXFLEX® 900** può essere messo in servizio dopo che siano trascorse 72 ore ( a 20 °C e in presenza di una U. R. del 50% ) . Temperature inferiori e/o valori di U. R. superiori aumenteranno l' intervallo di tempo necessario per produrre l' essiccatura del sigillante. Tale intervallo di tempo di riferimento dovrà essere incrementato nel caso in cui si stessero trattando giunti di grandi dimensioni.

## Pulizia degli utensili

Tutti gli utensili e gli strumenti utilizzati per la lavorazione del prodotto dovranno essere puliti con un solvente alifatico immediatamente dopo il loro uso. Una volta che il prodotto si sia polimerizzato, sarà possibile rimuoverlo solo utilizzando mezzi meccanici. No usare a tal fine alcun tipo di fiamma dato che, così facendo, si produrrebbero gas tossici.

## CONSUMO

Il consumo stimato di **MAXFLEX® 900** dipende dalle dimensioni del giunto:

$$\text{Consumo ( ml di sigillante / metro lineare )} = ( 1 / 100 ) * \text{Larghezza del giunto ( mm )} * \text{Profondità del giunto ( mm )}$$

Perciò, per un giunto di 10 x 10 mm, il consumo stimato sarà di circa 100 ml di sigillante per metro lineare e di giunto. Il consumo può variare in funzione della consistenza, della porosità e delle condizioni del supporto, così come in funzione del metodo di applicazione. Realizzare una prova in-situ per stabilirne i consumi esatti.

Il rendimento in metri lineari per il giunto per una confezione da 2,5 litri di **MAXFLEX® 900** si può calcolare partendo da:

$$\text{Rendimento ( metri lineari del giunto / confezione )} = 2.500 * 1 / \text{Larghezza del giunto ( mm )} * 1 / \text{Profondità del giunto ( mm )}$$

## INDICAZIONI IMPORTANTI

- Non aggiungere solventi, additivi o inerti che potrebbero influenzare negativamente le proprietà del prodotto.

- Utilizzare imprimiture scelte all' interno della gamma **DRIZORO®** con i sigillanti della gamma **MAXFLEX®** e rispettare i tempi di attesa raccomandati per le imprimiture.
- Rispettare la relazione tra la profondità e la larghezza raccomandate.
- Evitare che si introduca aria durante l' applicazione del sigillante.
- Proteggere i giunti sigillati dal contatto con l' acqua ed i solventi per almeno 24 ore dopo aver effettuato l' applicazione.
- Per sigillare giunti con larghezza superiore ai 4 cm, utilizzare la fascia elastica **MAXFLEX® XJS**. Non applicare su giunti sottoposti a movimenti superiori al 25%.
- Nel caso in cui si rivestisse con vernice, attendere la completa polimerizzazione del prodotto ed utilizzare rivestimenti elastici che minimizzino la comparsa di fratture anti estetiche causate dal movimento del giunto.
- Per qualsiasi applicazione non prevista nella presente Scheda Tecnica o per informazioni aggiuntive, rivolgersi al nostro Ufficio Tecnico.

## IMBALLAGGIO

**MAXFLEX® 900** ( versione tissotropica ) e **MAXFLEX® 900 -F** ( versione fluida ) sono disponibili in confezioni metalliche da 2,5 litri che contengono già i due componenti al loro interno. 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 superiori ai 5 °C..

## SICUREZZA E IGIENE

Il catalizzatore di **MAXFLEX® 900** contiene composti di metalli pesanti, ragion per cui si dovrà evitare di ingerirlo e di metterlo a contatto diretto con la pelle o con gli occhi. Manipolare ed applicare indossando appositi guanti protettivi di gomma ed occhiali di sicurezza. In caso di contatto con la pelle,

sciacquare la zona interessata con abbondante acqua fresca e sapone. Nel caso di contatto con gli occhi, sciacquare con abbondante acqua fresca ma senza strofinarli. Se l'irritazione dovesse persistere, recarsi immediatamente presso un centro medico.

Nel caso in cui si producessero delle macchie, usare un detergente industriale mentre il prodotto sia ancora fresco.

Consultare il Foglio con i Dati di Sicurezza di **MAXFLEX® 900**.

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	Pasta cremosa bianca omogenea
Aspetto e colore del componente B	Pasta cremosa marrone omogenea
Miscela A + B	
Aspetto generale e colore del prodotto miscelato	Pasta cremosa grigia omogenea
Staccamento, NF P 85501 ( mm )	Nessuno
Contenuto in solidi dopo 2 ore a 110 °C , ( % , in peso )	100
Condizioni di applicazione ed essiccazione	
Larghezza massima del giunto, ( mm )	40
Relazione larghezza : profondità del giunto	2:1
Temperatura ideale di applicazione per supporto ed ambiente, ( °C )	10 – 30
Tempo di essiccazione per la resa in servizio, a 23 °C e 50% di U. R. , ( ore )	72
Caratteristiche del prodotto polimerizzato *	
Aspetto e colore	Simile al caucciù, color grigio
Durezza Shore A, DIN 53.505	23
Modulo di elasticità al 100%, DIN 53.504 ( MPa )	0,18
Resistenza alla trazione, DIN 53.504 ( MPa )	0,50
Allungamento fino alla rottura, DIN 53.504 ( % )	450 – 550
Recupero elastico, NF P 85.506 – ISO 11600 ( % )	85
Allungamento massimo di servizio, ( % )	25
Temperatura di servizio, ( °C )	-30 ≤ T ≤ +80
Resistenza ai raggi U. V. ed alle intemperie	Molto buona
Resistenza chimica	
- Acqua, acqua con sapone ed acqua salata	Eccellente
- Acidi y alcali inorganici diluiti	Molto buona
- Oli e grassi minerali	Molto buona
- Petrolio, carburante e idrocarburo	Molto buona
Rendimento / Consumo **	
Rendimento di una confezione da 2,5 litri per giunti di 10 x 10 mm ( metri lineari )	Circa 25
Consumo per un giunto di 10 x 10 mm ( ml / metro lineare di giunto )	100

\* Compie con le specifiche DIN 18.540 – 1973 ; ASTM 920 – 79 ; US TT - S 227 a + b + c ; BS 4.254

\*\* Il consumo può variare in funzione delle caratteristiche del supporto, così come in funzione del metodo di applicazione. Realizzare una prova in – situ per conoscere 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, 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

