



MAXEPOX® MORTER -V

REVESTIMIENTO EPOXI EN BASE AGUA PARA REVESTIMIENTO DE SUPERFICIES VERTICALES

DESCRIPCIÓN

MAXEPOX® MORTER -V es una formulación epoxi de dos componentes en emulsión acuosa, disponible en diferentes colores, para el revestimiento de acabado de superficies verticales y techos. Se presenta en dos versiones:

- **MAXEPOX® MORTER -V MATE** para acabado mate-satinado
- **MAXEPOX® MORTER -V BRILLO** para acabado brillante-satinado

APLICACIONES

- Revestimiento o impregnación superficies verticales de hormigón, mortero de cemento, paredes de yeso y otras superficies en hospitales, garajes, aparcamientos, lecherías, carnicerías, cocinas, plantas nucleares e industria química en general
- Recubrimiento de acero y superficies muy pulidas.
- Imprimación para sistemas epoxi sin disolventes
- Impregnación de superficies porosas o con humedad residual antes del acabado con revestimientos de impermeabilización de poliuretano.
- Acabado protector antipolvo de paredes y techos en fábricas y almacenes.

VENTAJAS

- Excelente adherencia al hormigón y al acero.
- Módulo elástico compatible con los movimientos térmicos del soporte.
- Aplicable sobre soportes húmedos.
- Excelente resistencia a la abrasión.
- Facilidad de limpieza.
- Alta resistencia mecánica, proporciona un revestimiento con excelente resistencia a la abrasión.
- Libre de disolvente y prácticamente sin olor. Adecuado par el uso en lugares de escasa ventilación.

MODO DE EMPLEO

Preparación de la superficie

El soporte a revestir debe ser sólido, firme, rugoso y estar sano, sin partes mal adheridas, lechadas superficiales y lo más uniforme posible. Igualmente, debe estar limpio, libre de pinturas, eflorescencias, partículas sueltas, grasas, aceites desencofrantes, polvo, yeso, etc., u otras sustancias que pudieran afectar a la adherencia del producto. No debe existir humedad ascendente por capilaridad. Los soportes de hormigón o cerámica podrán tener humedad, pero no deberá aplicarse sobre superficies encharcadas o con flujo de agua.

Consulte nuestra nota técnica *Preparación de superficies de hormigón para la posterior aplicación de revestimientos epoxi* para mayor información.

Las coqueras y desconchones se sanearán convenientemente y se rellenarán con mortero epoxi-cemento **MAXEPOX® CEM** (Boletín Técnico nº 197) o mortero epoxi de altas prestaciones **MAXEPOX® JOINT** (Boletín Técnico nº 237). Las grietas y fisuras sin movimiento, una vez abiertas y manifestadas hasta una profundidad mínima de 2 cm, se repararán con un mortero de reparación estructural tipo **MAXREST®** (Boletín Técnico nº 2). Las armaduras y elementos metálicos expuestos durante la preparación del soporte deben limpiarse y pasivarse con **MAXREST® PASSIVE** (Boletín Técnico nº 12), mientras que los hierros superficiales y no estructurales deben cortarse a una profundidad de 2 cm y, posteriormente, recubrirse con mortero de reparación.

Las superficies metálicas deben limpiarse con chorro de arena o granallado hasta eliminar todo resto de corrosión, y deben estar desengrasadas, secas y exentas de polvo.

Las juntas de dilatación y fisuras sometidas a movimientos, una vez saneadas y limpias, se tratarán con un sellador adecuado de la gama **MAXFLEX®**.

Hormigón y morteros de cemento: Para la preparación de la superficie, realizar un desbastado superficial, mediante pulidora industrial equipada con disco de desbaste y aspirador, efectuando el desbaste en dos pasadas cruzadas 90°, desbastando un espesor pequeño y uniforme en cada una hasta llegar a una superficie de poro abierto. Finalmente, aspirar el polvo y las partículas sueltas.

Acero: Las superficies metálicas deben limpiarse hasta eliminar todo resto de corrosión, y deben estar desengrasadas, secas y exentas de polvo. Tratar con chorro de arena o granalla hasta grado Sa 2½ de las normas suecas. Sobre superficies metálicas se prestará especial cuidado a las condiciones de secado, ya que si éste no fuera muy rápido podrían aparecer problemas de oxidación.

Preparación de la mezcla

MAXEPOX® MORTER -V se suministra en sets pre-dosificados de dos componentes. El endurecedor, componente B, se vierte sobre la resina, componente A, previamente homogenizada. Para garantizar la correcta reacción correcta de ambos componentes, asegúrese de verter la totalidad del componente B. La mezcla puede realizarse manualmente o con taladro eléctrico a bajas revoluciones (300-400 rpm máximo) dotado de una hélice mezcladora apta para líquidos durante aproximadamente 2 a 3 minutos hasta obtener un producto homogéneo en color y apariencia. Evite un tiempo excesivo de mezcla que caliente la masa y/o un agitado violento que introduzca aire durante el mezclado.

Verificar en el cuadro de datos técnicos el "pot life" o tiempo que tarda el producto en endurecer dentro del envase. El "pot life" de 10 kg a una temperatura de 20 °C es de 2 horas.

Aplicación

MAXEPOX® MORTER -V puede aplicarse con rodillo de pelo corto o brocha resistente a los disolventes, presionándolo levemente sobre el soporte para facilitar su penetración en poros y oquedades. En aplicación mediante equipo de proyección air-less, la viscosidad de la primera capa puede ajustarse diluyendo con la mínima cantidad de agua que permita su pulverización, es decir, hasta un 5 %, y adicionándolo una vez bien mezclados ambos componentes.

Sobre soportes porosos o muy absorbentes, se recomienda aplicar una primera capa de imprimación de **MAXEPOX® MORTER -V MATE** diluido con agua un 5%.

Aplique una primera capa de **MAXEPOX® MORTER -V** mediante brocha, rodillo de pelo corto o pistola air-less, con una carga 0,20 a 0,30 kg/m². Una vez seco, transcurridas entre 6 y 12 horas,

dependiendo de las condiciones ambientales y la ventilación, aplicar la segunda capa con la misma dotación que la primera. No dejar transcurrir más de 24 horas entre capa y capa. Si hubiera transcurrido mucho más tiempo o la superficie hubiera estado en contacto con agua u otras sustancias se deberá lijar suavemente. Para evitar el descuelgue del **MAXEPOX® MORTER -V**, se recomienda no sobrepasar las 100 micras por capa.

Imprimación para sistemas epoxi sin disolventes y otros sistemas: La versión con acabado mate (**MAXEPOX® MORTER -V MATE**) puede ser utilizada como imprimación para sistemas epoxi sin disolventes sobre hormigón o mortero de cemento. No debe existir humedad ascendente por capilaridad. Los soportes podrán tener humedad, pero no deberá aplicarse sobre superficies encharcadas o con flujo de agua. Aplicar la capa de imprimación de **MAXEPOX® MORTER -V MATE** diluido con agua un 5%, con un consumo aproximado de 0,20 kg/m². Se recomienda especialmente como imprimación del revestimiento **MAXEPOX® 800** (Boletín Técnico nº 35).

También puede aplicarse **MAXEPOX® MORTER -V MATE** sobre otros tipos sistemas de pinturas o revestimientos con o sin disolventes, ya endurecidos y facilitar así una buena adherencia entre el revestimiento endurecido y el nuevo. El comportamiento sobre soportes variados como epoxi, poliéster, poliuretano, betunes, aglomerados asfálticos, etc. es bueno, si bien se debe hacer una prueba de adherencia previa. Antes de proceder a aplicar la capa de acabado, es preciso que la película de **MAXEPOX® MORTER -V MATE** que se ha aplicado como imprimación esté seca, es decir, haya evaporado el agua y comenzado su polimerización. Para ello, precisa una buena renovación de aire, humedad relativa baja y temperatura por encima de 10 °C.

Condiciones de aplicación

Evitar aplicaciones si se prevé 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 10 °C o si se prevén temperaturas inferiores dentro de las 24 horas posteriores a la aplicación. Igualmente, no aplicar sobre superficies heladas o escarchadas. La temperatura del soporte y ambiente serán superiores en al menos 3 °C al punto de rocío. No aplicar cuando la humedad relativa sea superior al 80%. Medir humedad relativa y punto de rocío en aplicaciones próximas a ambiente marino.

Si la temperatura fuera inferior o la humedad relativa superior a los valores indicados, deberán

crearse las condiciones adecuadas mediante aire caliente y renovación del mismo. En consecuencia, y para conseguir la evaporación del agua que contiene el producto, si se emplea aire caliente deberá proceder de fuente seca (electricidad); el aire caliente de combustión de gas o petróleo produce una gran cantidad de humedad que dificulta el secado de la pintura.

Aplicaciones por encima de 30 °C pueden tener problemas de exceso de reactividad y desprendimiento de calor, así como una gran reducción del tiempo de vida útil de la mezcla.

Curado

Permitir un curado mínimo de 5 días en condiciones de 20 °C y 50% de H.R. antes de permitir la puesta en servicio. Temperaturas inferiores y/o valores de H.R. elevados alargarán el tiempo de curado y la puesta en servicio del revestimiento.

Con temperaturas superiores a 30 °C, proteger la aplicación de la exposición directa del sol.

Limpieza de herramientas

Todas las herramientas y útiles de trabajo se limpiarán con agua inmediatamente después de su uso. Una vez polimerizado, sólo puede eliminarse por medios mecánicos.

CONSUMO

El consumo aproximado **MAXEPOX® MORTER -V** es de 0,20 – 0,30 kg/m² y capa.

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.

INDICACIONES IMPORTANTES

- No aplicar en exteriores, solo para uso interior.
- No aplicar sobre soportes sometidos a humedad por remonte capilar o presión hidrostática indirecta.
- Permitir al menos 28 días de tiempo de curado para hormigones y morteros de nueva ejecución antes de la aplicación.
- No modificar la relación de mezcla prescrita pues pueden provocarse alteraciones en el curado o incluso la inhibición de éste. No añadir disolventes, áridos o cualquier compuesto diferente a los especificados.

- No aplicar con una humedad relativa superior al 80%, pues puede dar lugar a un curado deficiente y/o pérdida de intensidad de color y cambios de tono.
- Evitar la condensación, humedad y el contacto con agua al menos durante las 72 horas posteriores a la aplicación.
- Para cualquier aplicación no especificada en el presente Boletín Técnico, información adicional o duda consulte con el Departamento Técnico.

PRESENTACIÓN

MAXEPOX® MORTER -V se presenta en set predosificado de 10 y 20 kg. Disponible en colores blanco, gris, verde, rojo y beige. Bajo pedido especial se puede suministrar en otros colores.

CONSERVACIÓN

Doce meses en su envase original cerrado y no deteriorado. Almacenar en lugar fresco, seco y protegidos de la humedad, las heladas y de la exposición directa a los rayos del sol, con temperaturas entre 5 °C y 30 °C.

Almacenamientos prolongados y por debajo de las temperaturas indicadas pueden producir la cristalización del producto y/o aumento de su viscosidad. En tal caso, proceda a su deshielo calentándolo lentamente a temperatura moderada mientras se agita suavemente con el fin de devolver al producto su aspecto, color y textura originales.

SEGURIDAD E HIGIENE

MAXEPOX® MORTER -V no es un producto tóxico en su composición pero debe evitarse el contacto con la piel y los ojos. Utilizar guantes de goma y gafas de seguridad durante la manipulación, mezcla y aplicación del producto. En caso de contacto con los ojos, enjuagar inmediatamente con abundante agua limpia y sin restregar. En caso de contacto con la piel, limpiar con agua tibia y jabón. Si se ingiere, busque inmediatamente atención médica, no inducir al vómito.

Consultar Hoja de Datos de Seguridad de **MAXEPOX® MORTER -V**.

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

Características del producto	
Aspecto y color componente A	Líquido viscoso pigmentado
Aspecto y color componente B	Líquido claro amarillento
Relación componentes resina A:B, (en peso)	4:1
Condiciones de aplicación y curado	
Temperatura mínima / Humedad Relativa de aplicación, (°C / %)	> 10 / < 80
Vida útil o "Pot Life" de la mezcla a 10°C / 20°C / 30 °C, (min)	180 / 120 / 60
Tiempo de espera mínimo / máximo entre capas a 20 °C, (h)	6-12 / 24
Tiempo de curado total para puesta en servicio a 10 °C / 20 °C / 30 °C y 50% H.R. , (días)	8 / 5 / 3
Características del producto curado	
Dureza Persoz 1 / 2 / 7 /14 días a 20 °C, (s)	60 / 90 / 220 / 255
Extensibilidad Erichssen 7 / 14 días, DIN 52156	7,0 / 5,5
Brillo Gardner, versión MATE / BRILLO	22 / 65
Resistencia al agua sobre aluminio a 20 °C / 98 °C (meses/horas)	6 / 6
Punto de inflamación	No inflamable
Consumos aproximados*	
Consumo por capa / aplicación total, (kg/m ²)	0,20 – 0,30 / 0,40 – 0,60

* El consumo puede variar en función de las características del soporte, así como del método de aplicación. Realizar una prueba in-situ para conocer el consumo 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

