



MAXFLEX® 100 LM

SELANTE MONOCOMPONENTE DE POLIURETANO DE BAIXO MÓDULO

DESCRIÇÃO

MAXFLEX® 100 LM é um selante monocomponente elastomérico de poliuretano para selagem de juntas. O produto cura à temperatura ambiente sob a influência da humidade ambiente apresentando um baixo módulo de elasticidade.

APLICAÇÕES

- Juntas de dilatação entre pré-fabricados pesados, ligeiros e em alvenaria tradicional.
- Juntas impermeáveis em painéis de fachadas, muros de contenção, carpintaria exterior, etc.
- Juntas em caixilhos de portas e janelas, etc.

VANTAGENS

- Baixo módulo de elasticidade e grande capacidade para se deformar.
- Rápida polimerização, sem retracção.
- Apto para aplicações e juntas verticais. Boa aderência aos materiais mais frequentemente utilizados na construção.
- Elevada resistência à radiação UV e aos agentes ambientais.
- Inodoro e não corrosivo.
- Pode ser pintado uma vez polimerizado.
- Fácil de aplicar. Monocomponente, pronto a usar.

MODO DE UTILIZAÇÃO

Formação da junta

O selante **MAXFLEX® 100 LM** pode aplicar-se quando a largura mínima da junta for de 8

mm e a máxima de 25 mm. Como regra geral, a profundidade de preenchimento da junta deve ser aproximadamente metade da largura, excepto quando a largura seja menor de 15 mm em cujo caso, a profundidade e a largura devem ser iguais. Em juntas de dilatação, a largura deverá ser, pelo menos, quatro vezes superior ao máximo movimento esperado.

Utilizar um fundo de junta de polietileno de célula fechada tipo **MAXCEL®** (Ficha Técnica nº 48) de diâmetro 25% superior à largura da junta para limitar a profundidade da aplicação e criar um suporte apto para a aplicação e compactação do selante. De igual modo, o separador evita que por aderência surjam tensões não desejáveis no fundo da junta.

Preparação do suporte

As superfícies da junta devem ser resistentes e estar secas, limpas e livres de gorduras e restos de pó assim como de qualquer outro tipo de sujidade que possa afectar a aderência. Se necessário, deve realizar-se uma limpeza mecânica com jacto de ar à pressão ou com solventes para eliminar as gorduras ou óleos.

Para evitar sujar o suporte e proporcionar um acabamento limpo, recomenda-se cobrir e delimitar os bordos da junta com uma cinta adesiva delimitadora antes da aplicação do primário e/ou do selante.

Aplicação

Os cartuchos ou bolsas de **MAXFLEX® 100 LM** abrem-se pela parte superior e introduzem-se na pistola manual ou automática. De seguida, enroscar o bico, cortado em forma de bisel com a largura desejada. Durante a aplicação, pressionar o selante contra os bordos e o fundo para

evitar a oclusão de bolhas de ar, preenchendo completamente a junta. No caso de juntas largas, estas devem executar-se em três fases, aplicando o produto, em primeiro lugar, sobre os dois bordos e, por último, um cordão no centro.

MAXFLEX® 100 LM tem uma aderência muito boa sobre materiais como o betão, cristal, alumínio, etc., sem necessidade de utilizar qualquer primário. Não obstante, para melhorar a aderência sobre superfícies especialmente porosas, pode realizar-se uma impregnação de **PRIMER 1** aplicada à brocha com uma carga de 0,13 a 0,17 l/m² (Ficha Técnica nº: 68) prévia à aplicação do selante. Respeitar os tempos de secagem para o primário antes de aplicar o selante.

Para a compactação e posterior alisamento da superfície pode utilizar-se uma ferramenta molhada com uma solução de água com sabão. Por último, retirar a fita delimitadora ao finalizar a operação de selagem antes que se inicie a polimerização do produto.

Condições de aplicação

Não aplicar com temperaturas abaixo de 5 °C ou se tal se prevê nas 24 horas posteriores. Não aplicar sobre superfícies geladas. Igualmente não se deve aplicar quando a humidade relativa seja superior a 90 %. Deve evitar-se qualquer aplicação em exterior se se prevê chuva dentro das 24 horas posteriores à mesma.

Cura

MAXFLEX® 100 LM pode ser pintado assim que tenha curado completamente, permitir um mínimo de 3 dias em condições normais (20°C e 50% H.R.). Aplicações com temperaturas inferiores ou alta humidade requerem tempos de cura mais alargados. Utilizar preferencialmente pinturas sem solventes (acrílicas, vinílicas) e realizar um ensaio prévio.

Limpeza de ferramentas

MAXFLEX® 100 LM pode limpar-se antes de curar utilizando **MAXSOLVENT®**. O produto polimerizado só pode eliminar-se utilizando meios mecânicos.

CONSUMO

O consumo de **MAXFLEX® 100 LM** depende das dimensões da junta e pode calcular-se a partir de:

$$\text{Consumo (ml de selante/metro linear)} = \frac{\text{Largura junta (mm)} \times \text{Profundidade de junta (mm)}}{1000}$$

Assim, para uma junta de 10x10 mm, o consumo estimado é de 100 ml de selante por metro linear de junta. O consumo pode variar dependendo das condições e irregularidades do suporte, assim como do método de aplicação. Um ensaio in-situ determinará o consumo exacto.

O consumo em metros lineares de junta para um cartucho de 300 ml de **MAXFLEX® 100 LM** pode calcular-se a partir de:

$$\begin{aligned} \text{Consumo} &= \frac{300}{\text{Largura junta (mm)} \times \text{Profundidade junta (mm)}} \\ &= \frac{300}{10 \times 10} = 3 \text{ metros lineares de junta/cartucho} \end{aligned}$$

INDICAÇÕES IMPORTANTES

- Não aplicar com temperaturas inferiores a 5 °C.
- Utilizar primários da **DRIZORO®** com os selantes da gama **MAXFLEX**.
- Evitar a oclusão de ar durante a aplicação do selante.
- Proteger as juntas seladas da água e do contacto com solventes durante pelo menos 24 horas depois da aplicação.
- No caso de cobrir com pintura, esperar pela completa polimerização do produto e utilizar revestimentos elásticos que minimizem a aparição de fissuras anti-estéticas devido ao movimento da junta.
- Para qualquer aplicação não especificada nesta Ficha Técnica ou informação adicional, consultar o nosso Departamento Técnico.

APRESENTAÇÃO

MAXFLEX® 100 LM apresenta-se em cartuchos de plástico de 300 ml e salsichões de 600 ml. Está disponível nas cores cinzento escuro, branco, cinzento, castanho e negro.

CONSERVAÇÃO

Doze meses na sua embalagem original fechada e protegida da humidade, da geada e da exposição directa ao sol. Armazenar em local ventilado e a uma temperatura máxima de 30° C.

SEGURANÇA E HIGIENE

MAXFLEX® 100 LM contém poliisocianatos. Evitar o contacto com a pele. Em caso de

contacto com os olhos, lavar imediatamente com água e consultar um especialista. Utilizar em zonas ventiladas. Manter fora do alcance das crianças.

Está disponível a Ficha de Dados de Segurança de **MAXFLEX® 100 LM**.

A eliminação do produto e sua embalagem deve realizar-se de acordo com a legislação vigente e é da responsabilidade do consumidor final do produto.

DADOS TÉCNICOS

Características do produto	
Densidade (g/cm ³)	1,3
Tempo de formação de película a 23 °C e 50 % H.R. (minutos)	60 - 120
Velocidade de polimerização em 24 h a 23 °C e 50 % H.R. (mm)	3
Temperatura de aplicação, (°C)	+ 5 ≤ T ≤ +40
Características do produto polimerizado	
Dureza Shore A	40
Módulo de elasticidade a 100%, (MPa)	0,26
Resistência à tracção, (MPa)	0,4
Elongação em rotura, (%)	250
Elongação máx. de serviço, (%)	25
Recuperação elástica aprox, (%)	80
Temperatura de serviço, (°C)	-20 ≤ T ≤ +80

GARANTIA

A informação contida nesta Ficha Técnica baseia-se na nossa experiência e conhecimentos técnicos, obtidos através de ensaios de laboratório e bibliografias. A **DRIZORO, S.A.** reserva-se o direito de modificação da mesma sem aviso prévio. Qualquer uso desta informação para além do especificado não é da nossa responsabilidade se não for confirmado pela Empresa de forma escrita. Os dados sobre consumos, dosagem e rendimentos são susceptíveis de variação devido às condições das diferentes obras e deverão determinar-se, sempre que possível, na obra real onde serão usados sendo responsabilidade do cliente. Não aceitamos responsabilidades acima do valor do produto adquirido. Para qualquer dúvida ou esclarecimento, consultar o nosso Departamento Técnico. Esta versão substitui a anterior.



DRIZORO, S.A.

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

