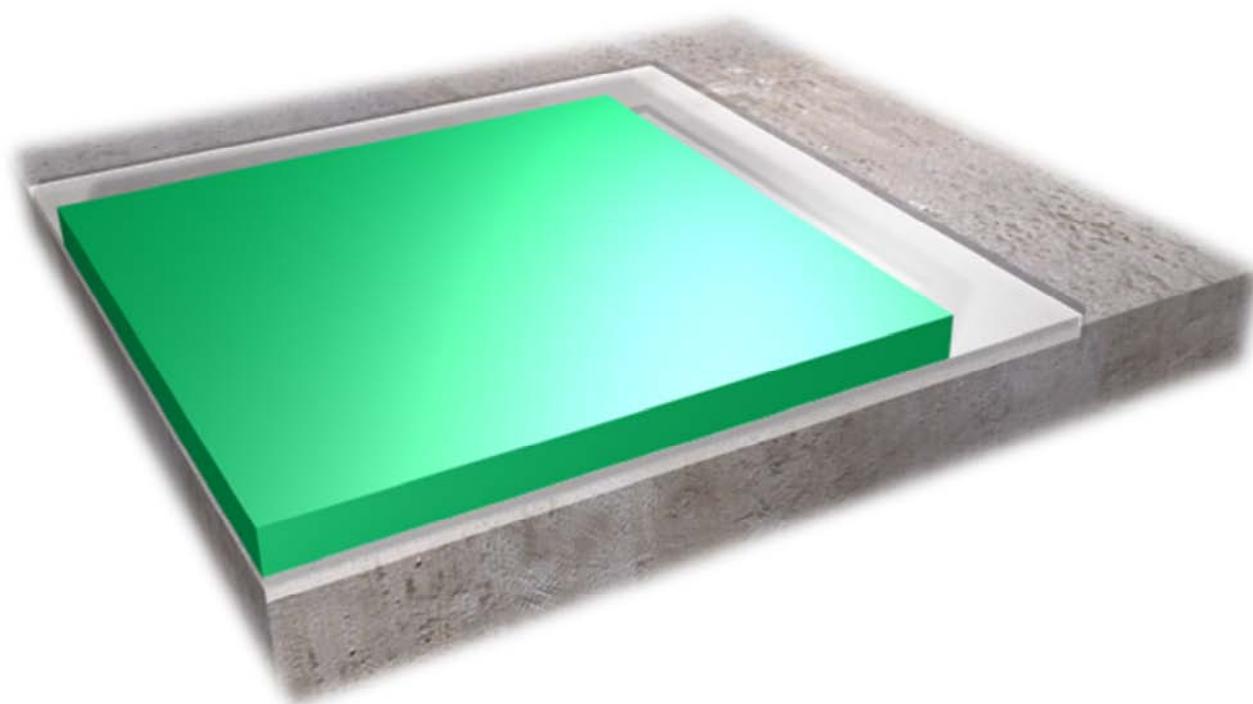




RECOMENDACIÓN TÉCNICA
Protección y Acabado de
Pavimentos
DEPARTAMENTO TÉCNICO

R-IT-06/04
RT-133 B-00

Protección y Acabado de Pavimentos de Altas Prestaciones Sistema MAXEPOX 3000



DRIZORO S.A.U. C/Primavera, 50-52. 28850 Torrejón de Ardoz-Madrid (SPAIN)
Tel./Phone: +34 916766676 – Fax: +34 916776175
e-mail: info@drizoro.com – Web site: www.drizoro.com

ISO 9001
ISO 14001

BUREAU VERITAS
Certification

nº 6003176 / 6003176-MA



	<p style="text-align: center;">RECOMENDACIÓN TECNICA Protección y Acabado de Pavimentos DEPARTAMENTO TÉCNICO</p>	<p style="text-align: right;">R-IT-06/04 RT-133 B-00</p>
--	---	--

INDICE

- 1. INTRODUCCIÓN**
- 2. PROCEDIMIENTO CONSTRUCTIVO**
 - 2.1. Preparación del soporte
 - 2.2. Imprimación
 - 2.3. Capa base
 - 2.4. Sellado (Opcional)
 - 2.5. Condiciones de aplicación
 - 2.6. Consumos
- 3. MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA**

1. INTRODUCCION

La presente Recomendación Técnica tiene por finalidad describir las distintas etapas y productos a utilizar en el acabado protector de un pavimento sobre losetas.

2. PROCEDIMIENTO CONSTRUCTIVO

El sistema está constituido por una imprimación, un revestimiento base coloreado de resinas sintéticas de poliuretano y un sellado final.

La ejecución de este sistema requiere:

- Preparación del soporte (1)
- Capa de imprimación (2)
- Capa base (3)
- Sellado (Opcional) (4)

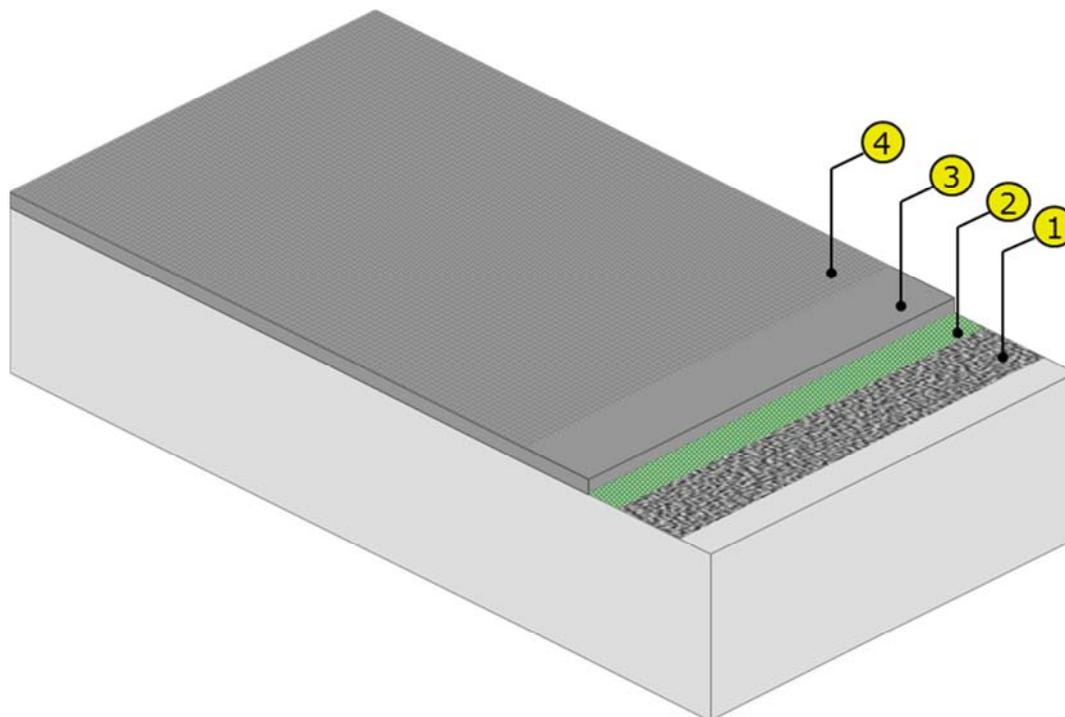


Figura 1.- Ejecución del sistema

	RECOMENDACIÓN TÉCNICA Protección y Acabado de Pavimentos DEPARTAMENTO TÉCNICO	R-IT-06/04 RT-133 B-00 Pag. 2 / 4
--	---	---

2.1. PREPARACIÓN DEL SOPORTE: (1)

Antes de la ejecución de cualquier trabajo se debe inspeccionar la superficie del hormigón para comprobar los siguientes parámetros:

- Resistencia: Se comprobará que la superficie tiene la resistencia adecuada al uso que tendrá el pavimento y que el grado de cohesión superficial es bueno. La resistencia a compresión del hormigón mínima recomendada es de 20 MPa y la resistencia a tracción por arrancamiento debe ser superior a 1,5 MPa.
- La superficie debe estar libre de elementos contaminantes que puedan afectar a la adherencia del revestimiento: polvo, yesos, aceites, grasas, agentes de curado, etc.
- La superficie debe ser absorbente, con la suficiente porosidad para permitir el anclaje.
- Grado de humedad: Los soportes de hormigón deben estar secos. No debe haber humedad ascendente.

2.1.1. Limpieza de la superficie

En caso de que fuera necesario, se debe realizar una limpieza previa con el objeto de eliminar los restos de sustancias que disminuyen la adherencia entre el hormigón base y el material de revestimiento. Supone la emulsión y disolución de los agentes que generan suciedad.

2.2.2. Preparación de la superficie

Las superficies a revestir deben estar, además de limpias, libres de todo producto débil (pasta de cemento, arena fina) y de partículas sueltas que hagan disminuir la adherencia entre la base y el epoxi. El objetivo es conseguir una superficie firme y rugosa. Los métodos habituales son el desbastado, el fresado o el granallado.

El desbastado superficial se realiza con pulidora industrial equipada con disco de desbaste en seco o húmedo, válida para preparación de grandes áreas horizontales en espesores de desbaste de 0,5 a 3,0 mm. El procedimiento consiste en humedecer la superficie de hormigón y desplazar el equipo a lo largo de franjas paralelas procurando mantener la velocidad de movimiento constante, para que el desbaste sea uniforme.



2.2. IMPRIMACIÓN: (2)

MAXEPOX® PRIMER –W se suministra en set predosificado. El endurecedor, componente B, se vierte en la resina, componente A. Para garantizar la reacción correcta de ambos componentes, asegúrese de verter la totalidad del componente B. Mezclar los dos componentes con taladro a bajas revoluciones (300 r.p.m. máximo), hasta obtener un producto homogéneo en color y apariencia. Evite un tiempo excesivo de mezcla que caliente la masa y un agitado violento que introduzca aire durante el mezclado. Verificar en la tabla de datos técnicos el “pot life” o tiempo que tarda el producto en endurecer dentro del envase. El “pot life” a 20 °C es de 120 min.

	RECOMENDACIÓN TÉCNICA Protección y Acabado de Pavimentos DEPARTAMENTO TÉCNICO	R-IT-06/04 RT-133 B-00 Pag. 3 / 4
--	--	---

Aplicar **MAXEPOX® PRIMER -W** diluido un 5% de agua con una carga de 0,25 kg/m² y permitir que seque durante 12 a 24 horas en función de las condiciones ambientales, antes de proceder a la aplicación de **MAXEPOX® 3000**.

2.3. CAPA BASE: (3)

MAXEPOX® 3000 es un mortero autonivelante de tres componentes en base a resinas epoxi pigmentadas libre de disolventes, 100% sólidos, específicamente diseñada para la nivelación, protección y acabado decorativo de pavimentos de hormigón en espesores de 2 a 3 mm en una sola aplicación.

El sistema **MAXEPOX® 3000** permite nivelar superficies de hormigón con una aplicación de espesor mínimo, proporcionando un pavimento con acabado decorativo con alta resistencia mecánica, química y a la abrasión.

MAXEPOX® 3000 se suministra en set predosificado de 3 componentes. El endurecedor, componente B, se vierte en la resina o componente A. Para garantizar la correcta reacción de ambos componentes, asegúrese de verter la totalidad del componente B. Mezclar bien con un taladro a baja velocidad (300 – 600 rpm) durante medio minuto hasta conseguir un producto homogéneo en color.

Añadir poco a poco el componente C, mezclando nuevamente hasta obtener un producto homogéneo en color y sin grumos. Evite un tiempo excesivo de mezcla que caliente la masa y un agitado violento que introduzca aire ocluido.

Verificar en el cuadro de datos técnicos el “pot life” o tiempo que tarda el producto en endurecer dentro del envase. El “pot life” a una temperatura de 20 °C es de 60 minutos.

Sobre la superficie debidamente imprimada, verter **MAXEPOX® 3000** y repartir homogéneamente con rastra calibrada o llana dentada, en espesor máximo de hasta 3 mm por capa. Antes del comienzo de curado, se dispone de un periodo de hasta 15 - 20 minutos para pasar el rodillo de púas y eliminar posibles marcas de la llana o rastra, así como burbujas de aire ocluidas y mejorar el acabado final.

2.4. SELLADO TRANSPARENTE (OPCIONAL): (4)

Transcurridas 24 horas, proceder al sellado con **MAXURETHANE®**.

MAXURETHANE® se presenta listo para su uso en transparente. Aplicar dos capas de **MAXURETHANE®** con un consumo de 0,10 kg/m² cada una, con un intervalo de tiempo de 2 a 4 horas.

El tiempo de curado final necesario para permitir la total puesta en servicio tras la aplicación es de 3 días a 20 °C y 50% de H.R. El tiempo de puesta en servicio varía en función de la temperatura y la humedad relativa del aire, temperaturas más bajas y una mayor humedad ambiental incrementan el tiempo de curado.

2.5. CONDICIONES DE APLICACIÓN

Para la correcta reacción de sus componentes, la temperatura mínima de trabajo deberá estar comprendida entre 8 °C y 30° C. No aplicar con temperaturas de soporte por debajo de 8° C o si se prevén temperaturas inferiores dentro de las 24 horas posteriores. No aplicar si la humedad relativa es superior al 85%. Si la temperatura fuera inferior o la humedad relativa fuera superior a los valores indicados, deberán crearse las condiciones adecuadas mediante aire caliente y renovación del mismo. Evitar el contacto con agua, rocío, etc., durante las primeras 24 horas de curado.

La temperatura del soporte debe estar como mínimo 3 °C por encima del punto de rocío.

Durante la aplicación evitar el contacto con piel y ojos. No comer, beber ni fumar. Mantener buena ventilación en los locales y utilizar ropa de trabajo adecuada y guantes. Tener en cuenta el tiempo mínimo de espera entre capas que para una temperatura de 20 °C es de 24 horas.

Los útiles de trabajo o manchas realizadas con estos producto pueden limpiarse, antes de su endurecimiento, bien con agua en el caso de **MAXEPOX® PRIMER -W** y bien con **MAXEPOX® SOLVENT** en el caso de **MAXEPOX® 3000**.

El tiempo de puesta en servicio varía en función de la temperatura y la humedad relativa del aire. En condiciones de 20 °C y humedad relativa del aire del 50%, el sistema es transitable por personas en 24 horas y el curado total del sistema es de 5 días.

2.6. CONSUMOS

	Producto	Consumos*
Imprimación	MAXEPOX® PRIMER -W	0,25 a 0,30 kg/m ²
Capa base	MAXEPOX® 3000 (3 mm)	5,10 kg/m ²
Sellado (opcional)	MAXURETHANE®	0,20 kg/m ²

* Los valores de consumo son orientativos. El consumo puede variar dependiendo de la porosidad e irregularidades del soporte, así como del método de aplicación. Una prueba in-situ determinará su consumo exacto.

3. MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

Eliminar los vertidos que se produzcan inmediatamente. Realizar limpieza regular utilizando detergentes industriales adecuados para este tipo de revestimientos.

DRIZORO, S.A.U.
Dpto. Técnico