



REPARACIÓN DE CONCRETO Y ANCLAJES

Maxiflex® 40

Sellador para juntas y adhesivo multipropósito de poliuretano

Descripción

Maxiflex® 40 es un sellador tixotrópico, a base de poliuretano, especialmente diseñado para juntas flexibles de control y expansión en concreto y metal y como adhesivo en una amplia variedad de materiales de construcción.

En

- Concreto.
- Mampostería.
- Morteros.
- Revestimientos cerámicos.
- Metal.
- Láminas cementicias.
- Vidrio.

Usos

- Juntas de control o expansión horizontales o verticales.
- Sellado de marcos de puertas y ventanas.
- Relleno de fisuras.
- Reparación de grietas.
- Adhesivo entre materiales de construcción con diferentes coeficientes de expansión.

Ventajas

- Flexible y duradero.
- Excelente adherencia a la mayoría de materiales de construcción.
- Elongación mayor a 600%.
- Baja densidad, lo cual demuestra su pureza y alta durabilidad.
- Impermeable, resistente a la intemperie y a los rayos UV.
- Compatible con pinturas base agua.
- Para interiores y exteriores.
- Resistente al agua salada.
- Un solo componente, no requiere mezclado.
- Actúa como aislante térmico, acústico y magnético.
- Se puede lijar.
- Empaque de aluminio que permite almacenar por 12 meses.
- Fácil de aplicar con pistola.
- No contiene siliconas, es pintable y no oxida los metales.



Maxiflex® 40

IEQc4.1 Bajas emisiones de VOC: 1 punto

Usar este producto puede contribuir a la certificación LEED de proyectos. Solicite la Hoja LEED INTACO para más detalles.

Modo de empleo

Preparación de la superficie:

La superficie debe estar limpia, seca, bien adherida y libre de polvo, aceite, grasa, cera, eflorescencia y cualquier otro contaminante. Aluminio debe limpiarse del óxido o de una posible capa invisible de aceite. Si bien el Maxiflex® 40 generalmente no requiere imprimación sobre concreto, aluminio anodizado y vidrio, circunstancias o superficies especiales pueden requerir el uso de imprimantes.

En juntas: La junta debe tener un ancho de al menos 4 veces el movimiento esperado. El ancho o profundidad no deben ser menores de 6 mm. En juntas de menos de 9 mm de ancho, la profundidad debe ser igual al ancho. En juntas de 9 mm a 31 mm de ancho, la profundidad debe ser la mitad del ancho. Juntas de concreto en condiciones de inmersión deben imprimarse con Maxistik® 580 LPL, esperar de 4 a 6 horas para que éste seque al tacto y limpiarse con *thinner* fino antes de colocar el sellador. Para asegurar una buena instalación, use espuma de polietileno (Backer Rod) como material de respaldo del sellador. Cubra las orillas de la junta con cinta adhesiva para evitar contaminarlas.

Colocación:

Utilice una pistola de calafateo para la presentación de 310 ml o una pistola para salchichas para la presentación de 600 ml.

En juntas: Coloque el sellador dentro de la junta del fondo hacia la superficie, en una aplicación continua. Trabaje el sellador con la presión necesaria para forzarlo contra las paredes de la junta y asegurar la mejor adhesión. Dele acabado final con una herramienta humedecida con una solución jabonosa.

En fisuras: En fisuras producidas por contracción, cuyo ancho no excede 0,8 mm, presione Maxiflex® 40 con espátula, para obtener una capa de 1,6 mm de espesor sobre la fisura y de 50 mm de ancho a cada lado de la misma.

En grietas no estructurales. En grietas de 0,8 mm a 6 mm de ancho, se recomienda abrirlas a 6 mm de ancho, lavarlas con agua limpia, dejar secar y rellenarlas completamente con Maxiflex® 40. Déjelo curar por 3 a 4 horas y aplique una última capa como en el caso de fisuras.

Como adhesivo: Coloque el sellador con la presión necesaria para forzarlo contra las caras de los materiales que se requieren unir y asegurar la mejor adhesión. Remueva el exceso de material, inmediatamente después de dar el acabado final. Proteja a Maxiflex® 40 de la lluvia durante al menos 8 horas.

Limpieza:

Limpie las herramientas con acetona o *thinner* fino, inmediatamente luego de su uso.

Innovación en Morteros para Construir



Presentación

Presentación	
Empaque	Cartuchos de 300 ml (10 oz) con punta dispensadora.
Colores	Gris y blanco.

Rendimiento

Profundidad de junta (mm)	Ancho de la junta (mm)						
	6	10	13	16	19	22	25
6	7,3	4,9	3,7	3,0	2,4	2,1	1,8
10		3,2	2,4	2,0	1,6	1,4	1,3
13			1,8	1,5	1,3	1,0	0,9
16				1,2	1,0	0,8	0,7
19					0,8	0,7	0,5
22						0,5	0,5
25							0,4

Metros lineales por cada 300 ml.

Estos datos son aproximados. Realice pruebas para estimar el rendimiento de Maxiflex® 40 como adhesivo.

Datos técnicos

Cumple con las normas ASTM C 920 e ISO 11600. Aceptado por F.D.A. para ser utilizado en plantas de alimentos*.

Información	
Elongación a la rotura, ISO 37	≥ 600%
Elongación a la rotura, ISO 8339	≥ 500%
Módulo de rotura, ISO 37 (Resistencia a la tensión)	Aprox. 1,4 MPa
Resistencia al desgarre, ISO 34	Aprox. 10 N/mm
Módulo al 100%, ISO 37	Aprox. 0,3 MPa
Módulo al 100%, ISO 8339	Aprox. 0,4 MPa
Capacidad de movimiento	±25% (Clase 25)
Contenido VOC	77 g/L
Flujo, ISO 7390	No escurre
Dureza Aguja A, ISO 868 – 3 segundos	40
Temperatura de servicio	- 40 °C a 80 °C
Temperatura de aplicación	5 °C a 35 °C
Secado al tacto a 23 °C y 50% HR	70 min
Curado a 23 °C y 50% HR	3 mm/24 h
Clasificación según ASTM 920 standard	Tipo S, Grado NS, Clase 25, usos T1, NT, A y M.
Clasificación según ISO 11600 standard	F 25 HM

*Ver cuadro de compatibilidad química en la próxima página.

Limitaciones

No se recomienda donde existan movimientos estructurales fuera de plano. No lo aplique sobre superficies húmedas o si la temperatura está o estará bajo 5 °C en las siguientes 24 horas. No lo utilice en piscinas.

Recomendaciones

Realice pruebas de adhesión de Maxiflex® 40 sobre la superficie a trabajarse. Consulte previamente al Departamento Técnico de INTACO si Maxiflex® 40 estará en instalaciones industriales con exposición a químicos. Maxiflex® 40 es pintable con pinturas base agua una vez concluido su curado, pero realice pruebas de compatibilidad con otros tipos de pinturas. Si la profundidad de la junta supera los 12 mm, use espuma de polietileno (backer rod) cuyo diámetro sea aproximadamente 25% mayor que el ancho de la junta. En juntas menos profundas, utilice una película de separación en el fondo para prevenir adhesión en tres caras, la cual es perjudicial para el buen funcionamiento del sellador. Este producto debe ser utilizado en las siguientes 24 horas luego de abrir el empaque. No lo aplique sin imprimir primero si el sellador estará bajo inmersión. Cualquier exceso de sellador debe eliminarse con espátula antes de que cure. Maxiflex® 40 es sumamente difícil de remover una vez que ha curado. Proteja las orillas con masking tape, pero remuévalo inmediatamente luego de dar el acabado al sellador. El tiempo de almacenamiento es de 12 meses en su empaque original cerrado, en un lugar fresco, seco, cerrado y bajo techo.

Precauciones

Puede producir irritación o quemaduras en ojos, piel y vías respiratorias. Use equipo de protección personal adecuado. Ventile el área de uso.

Primeros auxilios:

Contacto con ojos, lave con agua por 15 minutos. Ingestión, tome agua. Irritación de piel, problemas respiratorios o en caso de intoxicación, lleve al paciente al médico y aporte el empaque de este producto o la Hoja de Seguridad.

Garantía

INTACO garantiza que este producto está libre de defectos y que se desempeñará de la manera descrita en la hoja técnica, siempre y cuando se sigan las instrucciones de aplicación y recomendaciones del fabricante. INTACO repondrá el valor de compra de cualquier producto que se pruebe defectuoso. INTACO no se responsabiliza por daños indirectos, consecuentes o resultantes del mal uso del producto, negligencia o incumplimiento de las condiciones de la garantía. Los datos de dosificación y rendimientos son susceptibles de variación debido a las condiciones particulares de cada construcción. Es responsabilidad del cliente comprobarlos y definirlos en cada obra. INTACO se reserva el derecho de modificar la actual ficha técnica sin previo aviso.

Última versión CT: 2016-10-13

Cuadro de compatibilidad química a temperatura ambiente

Para determinar la compatibilidad, se moldearon 6 muestras según la norma ISO 8339 (1984). Luego de un curado de 28 días a 23 °C y 50% H.R., tres de los especímenes fueron puestos aparte y los otros tres fueron sumergidos en la sustancia indicada. La compatibilidad se considera como buena si luego de un mes de inmersión la prueba de tracción a la rotura no tiene una variación superior al 50% en comparación con los especímenes que no fueron sumergidos en la sustancia.

Producto	Compatibilidad	Observaciones
Ácidos		
10% ácido acético	Buena	
25% ácido acético	Pobre	Sellador se hincha
10% ácido hidroclorehídrico	Buena	
25% ácido hidroclorehídrico	Pobre	Sellador se hincha
10% ácido sulfúrico	Buena	
25% ácido sulfúrico	Buena	
10% ácido nítrico	Pobre	Sellador se desintegra
Álcalis		
10% soda cáustica	Buena	
25% soda cáustica	Pobre	Pérdida de adhesión
10% clorato potásico	Buena	
25% clorato potásico	Pobre	Pérdida de adhesión
Aceites y solventes		
Aceite motor	Muy buena	
Metanol	Pobre	Sellador se hincha
Formol	Pobre	Sellador se hincha
Etanol	Pobre	Sellador se hincha
Glicol	Muy buena	
Acetona	Pobre	Sellador se hincha
MEK	Pobre	Sellador se hincha
Acetato de etilo	Pobre	Sellador se hincha
Tolueno	Pobre	Sellador se hincha
Xileno	Pobre	Sellador se hincha
Solventes clóricos	Pobre	Sellador se hincha
Solventes alifáticos	Buena	
Gasolina	Pobre	Sellador se hincha
Otros		
Agua	Muy buena	
Agua de mar	Muy buena	
Salmuera	Buena	