



MAXFLEX[®] XJS -FPO

SISTEMA FLEXIBLE PARA EL SELLADO DE JUNTAS Y GRIETAS

DESCRIPCIÓN

MAXFLEX[®] XJS-FPO es un sistema de sellado compuesto por una banda de copolímero flexible de poliolefina-polietileno (FPO-PE) con los laterales troquelados. La banda se fija mediante el adhesivo epoxi **MAXEPOX[®] JOINT** (Boletín Técnico nº 237) sobre la junta o grieta y garantiza su impermeabilidad, manteniendo la movilidad del elemento tratado tanto en aplicaciones interiores como en exteriores.

APLICACIONES

- Impermeabilización de juntas en contacto permanente con agua en canalizaciones, depósitos de agua, depuradoras, fuentes, piscinas, túneles, etc.
- Sellado y reparación de juntas irregulares sometidas a movimientos y/o expansiones.
- Impermeabilización de grietas y fisuras activas en estructuras de hormigón.
- Impermeabilización de encuentros y esquinas en cuartos de baño, vestuarios, cuartos húmedos, etc.

VENTAJAS

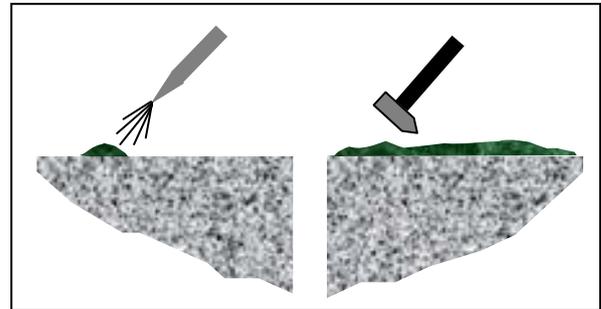
- Sistema totalmente impermeable y estanco al agua.
- Apto para aplicaciones en inmersión permanente.
- Excelente adherencia a los soportes más habituales en construcción.
- Presenta buena resistencia química frente agua de mar, agua residual, sales, ácidos y bases diluidos.
- Buena resistencia a tracción y elongación, con flexibilidad incluso a bajas temperaturas.
- Fácil de aplicar.

MODO DE EMPLEO

Preparación del soporte.

El soporte debe encontrarse limpio, sólido y libre de polvo, óxido, aceite, grasas u otros materiales que

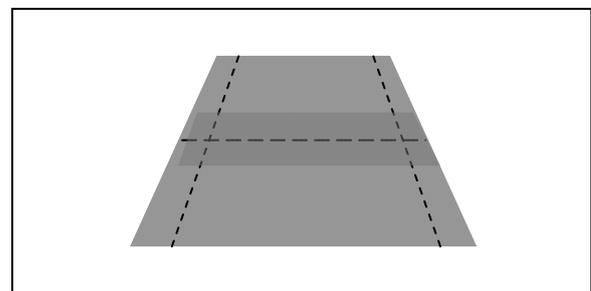
podieran afectar a la adherencia del sistema. Elimine los elementos sueltos y deteriorados mediante cepillo, amoladora o chorro de arena. Los labios de la junta y los daños superficiales del hormigón como coqueas, desconchones, etc se repararán con el mortero de reparación **MAXREST[®]** (Boletín Técnico nº 2).



Preparación del soporte

Preparación de las bandas.

Con ayuda de unas tijeras, corte las piezas en la forma y longitud deseada: esquinas, solapes, cruces, ingleses, etc. y realice un premontaje de las mismas sobre el soporte antes de su colocación. Asegúrese de que la banda y el soporte estén perfectamente secos antes de la aplicación.

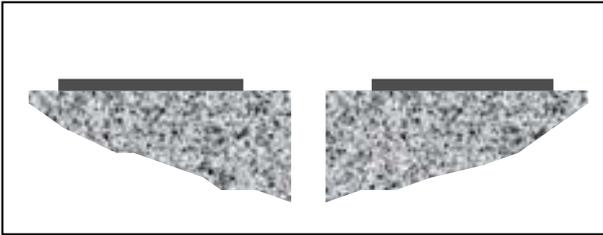


Preparación de las piezas

Aplicación

Aplicación de la capa base de adherencia.

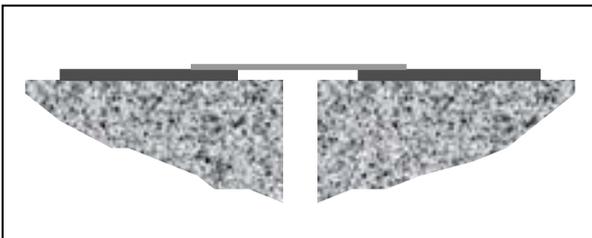
Con ayuda de una brocha, rodillo o llana, aplique suficiente cantidad de material adhesivo sobre el soporte a ambos lados de la junta/grieta. Así, el adhesivo se debe extender al menos 4 mm más allá del perfil de la banda y tendrá un espesor de aproximadamente 1,0-1,5 mm.



Aplicación de la capa base de adhesivo

Colocación.

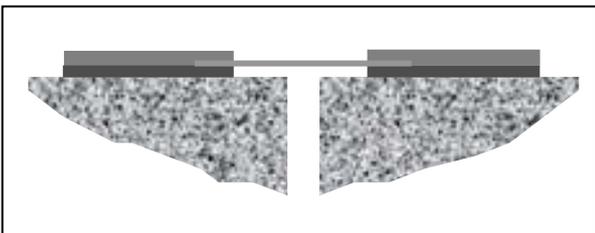
Inmediatamente después coloque las piezas de **MAXFLEX® XJS-FPO** con las zonas troqueladas en contacto con el adhesivo y apriete las mismas con una llana o un rodillo rígido hasta que el material adhesivo salga por los orificios.



Colocación de las piezas de **MAXFLEX® XJS-FPO** sobre la capa base de adherencia

Aplicación de la capa superior de adhesivo.

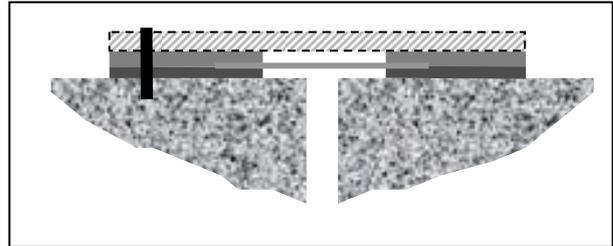
Usando una brocha, rodillo o llana, aplique una nueva capa de adhesivo "fresco sobre fresco". La zona troquelada debe quedar cubierta en su totalidad con al menos 2 a 3 mm de material adhesivo. No es necesario cubrir la parte flexible no troquelada. Por último, debe espolvorearse arena sobre la última capa de **MAXEPOX® JOINT**.



Aplicación de la capa superior de adhesivo

Protección mecánica.

La zona de flexible del sistema **MAXFLEX® XJS-FPO** debe protegerse contra posibles daños mecánicos mediante una chapa de acero inoxidable, fijada sobre uno de los bordes de la junta.



Protección del sistema **MAXFLEX® XJS-FPO** contra daños mecánicos con plancha de acero.

Uniones de piezas.

Las uniones entre dos piezas de la banda flexible se realizan utilizando un parche de la propia banda de al menos 5 centímetros de ancho y el adhesivo en base policloroprénea **MAXFLEX® XJS BOND** (Boletín Técnico no. 319) o mediante soldadura con aire caliente (véase esquemas adjuntos). Los parches de refuerzo se realizan cortando piezas de la banda de **MAXFLEX® XJS-FPO**. Las superficies a pegar deben estar limpias, secas, libres de grasa y polvo. En el caso de utilizar productos de limpieza, deje secar durante 30 minutos antes de unir las piezas. En la unión por medios calientes, aplique suficiente calor para fundir el copolímero de PO-PE, pero en cualquier caso evite quemar la banda (provocando cambios de color y desprendimiento de humos). Cuando proceda a la unión de las piezas mediante agentes químicos, aplique el adhesivo en las zonas de solape y a continuación, presione con un rodillo hasta que la unión tenga suficiente resistencia mecánica. Se recomienda realizar pruebas de adherencia *in situ* para determinar la idoneidad del método de unión utilizado

Condiciones de aplicación

La temperatura óptima de aplicación es de 5 a 25 °C. No aplicar por debajo de 5 °C o si prevén temperaturas inferiores en las siguientes 24 horas a su aplicación. No aplicar si se esperan lluvias en las 24 horas después de su aplicación. Igualmente, observar las condiciones de aplicación para el material de unión de las diferentes piezas de **MAXFLEX® XJS-FPO**.

Curado

En condiciones normales, una aplicación en exterior realizada en el entorno de los 20°C y 50% de H.R., **MAXEPOX® JOINT** requerirá un mínimo de 24 horas para tráfico peatonal y a 7 días para servicio en inmersión. Aplicaciones con temperaturas inferiores en lugares húmedos o poco ventilados requerirán periodos de curado más largos.

Limpieza de herramientas

Todas las herramientas y útiles de trabajo se limpiarán con **MAXEPOX® SOLVENT**, inmediatamente después de su empleo. Una vez endurecido el material solo puede ser eliminado por medios mecánicos

CONSUMO

El consumo estimado de adhesivo **MAXEPOX® JOINT** es de 0,7 a 0,8 kg/m lineal de junta. El consumo puede variar dependiendo de las condiciones e irregularidades del soporte. Realizar una prueba *in-situ* para determinar el consumo exacto.

PRESENTACIÓN

MAXFLEX® XJS-FPO se presenta en color gris, en rollos de 200 y 250 mm de ancho y 20 metros lineales.

CONSERVACIÓN

Veinticuatro meses en su envase original cerrado, en lugar seco, cubierto, protegido de las heladas y fuentes de calor.

INDICACIONES IMPORTANTES

- Previa a la utilización de otros adhesivos distintos a los recomendados es conveniente realizar una prueba de compatibilidad y eficacia.
- Para cualquier aclaración o información adicional, consulte con nuestro Departamento Técnico.

SEGURIDAD E HIGIENE

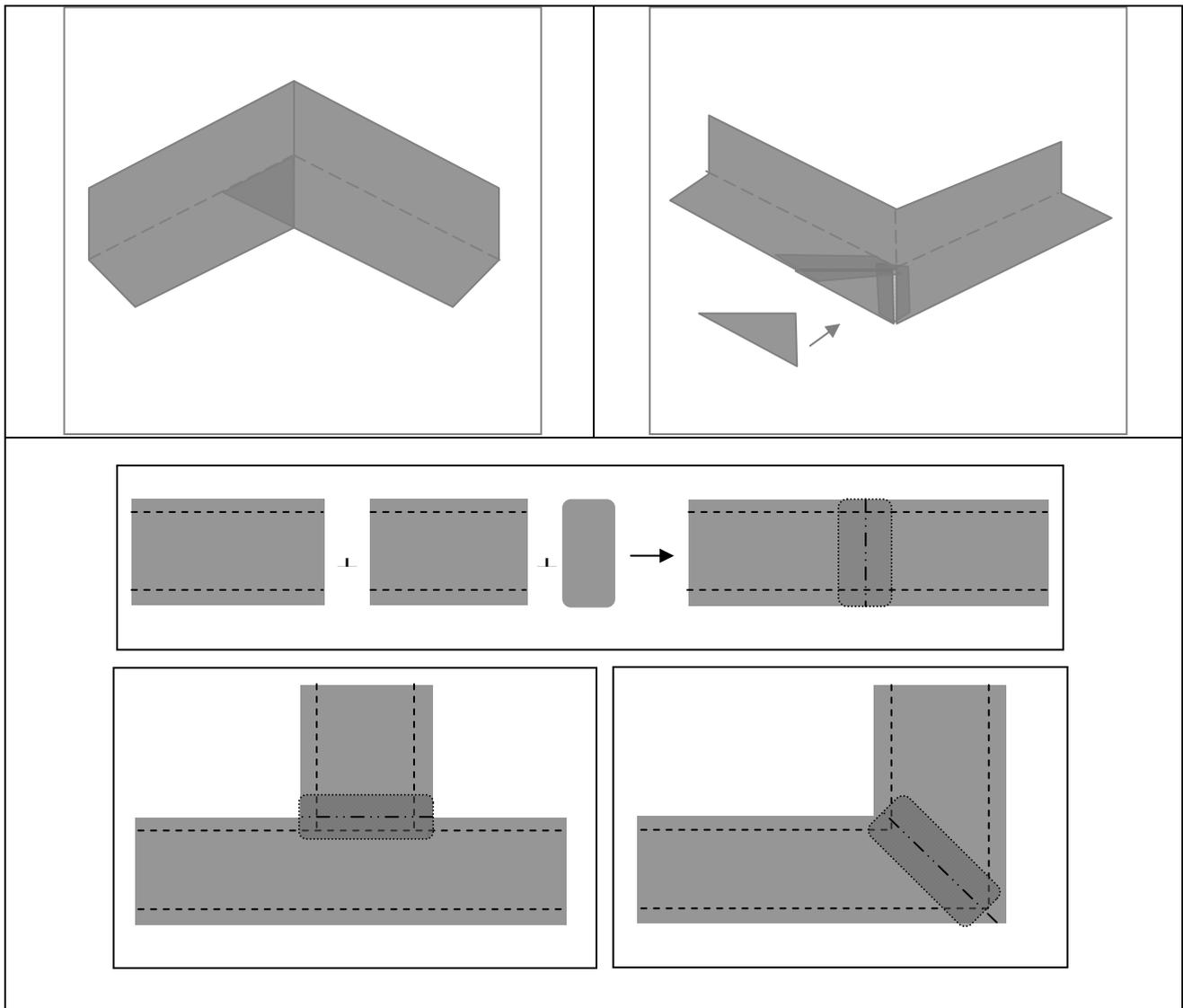
MAXFLEX® XJS-FPO no es un producto tóxico o nocivo en su composición.

Seguir todas las precauciones indicadas en las fichas técnicas de los adhesivos empleados. Consultar la Hoja de Seguridad de **MAXFLEX® XJS-FPO**, **MAXEPOX® JOINT** y **MAXFLEX® XJS BOND**.

La eliminación del producto y su envase debe realizarse de acuerdo con la legislación vigente y es responsabilidad del consumidor final del producto.

DATOS TÉCNICOS

Características del producto	MAXFLEX® XJS-FPO
Descripción	Banda de copolímero flexible de poliolefiina-polietileno (FPO-PE) con laterales troquelados
Color	Gris
Ancho, (mm)	200 y 250
Gramaje, (g/m ²)	950
Espesor, (mm)	1,0
Carga de rotura – Resistencia a la tracción, DIN EN ISO 527-3 (N/15 mm – N/mm ²) - Longitudinal / Lateral	187 -12,0 / 192 – 12,1
Elongación a rotura longitudinal / transversal, DIN EN ISO 527-3 (%)	392 / 992
Absorción de energía al 25/50% de elasticidad lateral, DIN EN ISO 527-3 (N/mm)	4,0 / 4,5
Resistencia a la presión de agua (1,5 bar a 7 días), DIN EN 1928	>3,0 bar
Ensayo de resistencia al pelado sobre tablero madera, DIN EN ISO 527-3 (N/50 mm)	>100
Resistencia a la adherencia, DIN EN 1348 (N/mm ²)	4,0
Resistencia al desgarro longitudinal / transversal, DIN EN 12310-2 (N)	94 / 124



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

ISO 9001
ISO 14001

BUREAU VERITAS
Certification

nº ES021542 / ES021543

