

Environmental Product Declaration



In accordance with ISO 14025 and EN 15804:2012+A2 for:

Resinas en base acrílica, epoxi y poliuretano para impermeabilización y protección

from

DRIZORO S.A.U.



Programme:	The International EPD® System, www.environdec.com
Programme operator:	EPD International AB
EPD registration number:	S-P-06118
Publication date:	2022-07-19
Valid until:	2027-07-13

An EPD should provide current information and may be updated if conditions change. The stated validity is therefore subject to the continued registration and publication at www.environdec.com



General information

Programme information

Programme:	The International EPD® System
Address:	EPD International AB Box 210 60 SE-100 31 Stockholm Sweden
Website:	www.environdec.com
E-mail:	info@environdec.com

CEN standard EN 15804 serves as the Core Product Category Rules (PCR)

Product category rules (PCR): *PCR 2019:14 Construction products, version 1.11 Published on 2021.02.05, valid until: 2024.12.20.*

PCR review was conducted by *the Technical Committee of the International EPD® System.*
Chair: Claudia A. Peña. Contact via info@environdec.com

Independent third-party verification of the declaration and data, according to ISO 14025:2006:

☐ EPD process certification ☒ EPD verification

Third party verifier:

TECNALIA R&I Certificación S.L. Auditor: Cristina Gazulla Santos
Accredited by: ENAC. Accreditation no.125/C-PR283

Procedure for follow-up of data during EPD validity involves third party verifier:

☒ Yes ☐ No

The EPD owner has the sole ownership, liability, and responsibility for the EPD.

EPDs within the same product category but from different programmes may not be comparable. EPDs of construction products may not be comparable if they do not comply with EN 15804. For further information about comparability, see EN 15804 and ISO 14025.

The verifier and the programme operator do not make any claim or have any responsibility of the legality of the product.

Descripción de la empresa

Propietario de la EPD: Drizoro S.A.U., +34916766676, <http://www.drizoro.com/>

Contacto: Para más información, puede solicitarla en el siguiente correo de contacto:
info@drizoro.com

Descripción de la organización: Drizoro S.A.U. es una sociedad española con más de treinta y cinco años de experiencia en el sector de la industria química para la construcción. Pertenece al grupo societario, DRIZORO HOLDING, estructura empresarial que permite organizar sus diferentes unidades de actividad a nivel nacional e internacional dentro del sector de productos para la construcción.

Obtener el producto óptimo, adaptado a la necesidad real, hace de nuestra vocación empresarial una constante de trabajo para superar los retos de un sector globalizado y altamente competitivo.

El compromiso de mejora permanente de productos y procesos internos, incorporando siempre las últimas tecnologías, nos lleva a seguir una dirección clara y abierta, sirve de estímulo para todos los que formamos la compañía y nos hace abordar el presente y futuro con entusiasmo y profesionalidad.

Desde nuestra Sede Central y centro de producción en Torrejón de Ardoz (Madrid), se dirigen todas las operaciones de los distintos departamentos; producción, I+D y laboratorio, técnico, comercial, marketing y administración, además de la división internacional con estructura propia que ofrece un permanente servicio de comunicación y asistencia en los más de treinta países de los cinco continentes en los que operamos.

En el ámbito nacional nuestro servicio al cliente está apoyado por nuestros delegados técnicos regionales quienes en su área geográfica están facilitando las recomendaciones de uso de productos y asistencia técnica precisa, bien sea en obra, estudio, etc.

Certificaciones relacionadas con el producto o el sistema de gestión de la organización: Drizoro S.A.U. posee las siguientes certificaciones en su organización; ISO 9001:2015 (Sistema de Gestión de la Calidad) y ISO 14001:2015 (Sistema de Gestión Ambiental).

Nombre y localización de la planta de producción: Drizoro S.A.U., Calle Primavera 50-52, Polígono Industrial Las Monjas 28850, Torrejón de Ardoz (Madrid) España

Información del producto

Nombre del producto: Resinas en base acrílica, epoxi y poliuretano para impermeabilización y protección de Drizoro

Código UN CPC: No se ha encontrado un código suficientemente representativo para los productos a estudio.

Identificación del producto: La presente EPD cubre la familia de Resinas en base acrílica, epoxi y poliuretano para impermeabilización y protección, una familia específica de resinas sintéticas fabricadas por Drizoro destinadas para el recubrimiento e impermeabilización de superficies exteriores e interiores.

De esta familia de resinas se han analizado todas sus referencias (diez productos), mediante la ponderación de la composición de cada una de ellas en función su producción con respecto a la producción total de la familia a la que pertenecen.

El objetivo final es obtener un producto promedio representativo del cual se ha centrado el estudio y se presentará la interpretación de sus resultados ambientales.

La presente EPD cubre las siguientes referencias de la familia de resinas en base acrílica, epoxi y poliuretano para impermeabilización y protección de Drizoro listadas a continuación:

MAXSHEEN, MAXSHEEN ELASTIC, MAXELASTIC -TH, MAXEPOX PRIMER -W, MAXURETHANE FLEX, MAXEPOX FLEX, MAXURETHANE 2C, MAXURETHANE 2C -W, MAXFLOOR y MAXELASTIC PUR THERMOCOAT.

Su uso previsto es el recubrimiento e impermeabilización de superficies exteriores e interiores.

Descripción del producto:

Los productos analizados son revestimientos compuestos de resinas acrílicas y de poliuretano para la impermeabilización de obras hidráulicas, cubiertas y fachadas, así como protección de pavimentos.

En la siguiente tabla, se describe la clasificación de los productos incluidos en la familia, así como su normativa de aplicación:

Familia de productos	Subfamilias	Número de productos	Normativa de aplicación	Referencias
Resinas en base acrílica, epoxi y poliuretano para impermeabilización y protección	Resinas en base acrílica	10	EN 1504-2	MAXSHEEN
	Resinas en base epoxi o poliuretano			MAXSHEEN ELASTIC
				MAXELASTIC -TH
				MAXEPOX PRIMER -W
				MAXURETHANE FLEX
				MAXEPOX FLEX
				MAXURETHANE 2C
				MAXURETHANE 2C -W
				MAXFLOOR
				MAXELASTIC PUR THERMOCOAT

La vida útil considerada para los productos a estudio es de 25 años, la cual se ha estimado en base a conocimientos de mercado.

En relación a sus características técnicas, éstas se muestran en la siguiente tabla:

Especificaciones técnicas del producto promedio representativo de la familia Resinas en base acrílica, epoxi y poliuretano para impermeabilización y protección	
Parámetros	Valores promedio
Permeabilidad al CO ₂	SD > 50 m
Permeabilidad al vapor de agua	SD < 5 m
Absorción capilar y permeabilidad al agua	< 0,1 kg·m ² ·h ^{0,5}
Adherencia	> 0,8 N/mm ²

Para mayor información, pueden consultar las fichas técnicas de los productos incluidos en la familia en la página web <http://www.drizoro.com/>

Alcance geográfico: Global

Los productos a estudio se fabrican en España, pero pueden utilizarse a escala global.

Análisis del Ciclo de Vida

Unidad declarada: 1 m2 de superficie cubierta con resina sintética (0,45 kg).

Representatividad temporal: Todos los datos específicos relativos al centro de producción, con los cuales se ha basado el estudio, corresponden al año 2020 (menos de dos años de antigüedad).

Base de datos y software de ACV utilizado: Los datos genéricos usados provienen de la base de datos Ecoinvent versión 3.7, actualizada en 2020. En relación al software utilizado para la realización del modelo de ACV, éste se corresponde a SimaPro versión 9.2

Todos los datos específicos relativos a los flujos de entrada y salida para el proceso de fabricación de la familia de resinas a estudio han sido facilitados por Drizoro S.A.U.

Se han utilizado datos específicos relativos a la composición de las resinas (por kg), los materiales de embalaje y las distancias consideradas para el transporte de las materias primas. Todos estos datos se han ponderado en función de la producción de cada una de las referencias y subreferencias que componen la familia de resinas en base acrílica, epoxi y poliuretano para impermeabilización y protección de Drizoro respecto a la producción total de ésta. Para el consumo de electricidad y agua en la planta de producción, así como para representar la generación de residuos producidos, se ha realizado una asignación de cargas en función de la masa por kg de resina producido.

Descripción de los límites del sistema: De la cuna a la puerta (cradle to gate) con los módulos C1-C4 y módulo D.

El alcance de esta EPD cubre toda la Etapa de Producto (módulos A1, A2 y A3): Extracción y procesado de las materias primas, su transporte hasta la planta de producción y el proceso de fabricación de los morteros, así como también la Etapa de Fin de vida (módulos C1, C2, C3 y C4): Deconstrucción, transporte de los residuos a gestor, tratamiento de los residuos y eliminación final del producto. Por último, también se incluye dentro del presente estudio el Módulo D Beneficios y cargas más allá de los límites del sistema, asociado al potencial de recuperación y/o reciclaje de los residuos del producto.

Etapas del ciclo de vida del producto excluidas: Etapa de construcción (módulos A4 y A5) y Etapa de uso (módulos B1-B7).

Tal y como requiere la PCR 2019:14 Construction products, version 1.11, se ha incluido en el presente estudio “de la cuna a la puerta” la Etapa de fin de vida (módulos C1-C4), así como el módulo D ya que algunos de los productos analizados no cumplen los siguientes requisitos enumerados a continuación:

- El producto o material se encuentra físicamente integrado con otros productos una vez instalado, por lo que no puede separarse en su fin de vida
- El producto o material no se puede identificar en su fin de vida debido a procesos de transformación fisicoquímica
- El producto o material no contiene carbono biogénico

En las siguientes páginas, se detalla la descripción de los módulos incluidos en los límites del sistema y los principales procesos que los componen

Etapa de Producto A1-A3: Esta etapa incluye los siguientes módulos enumerados a continuación; Módulo A1 Extracción y procesamiento de materias primas, Módulo A2 Transporte de las materias primas a la planta de producción y el Módulo A3 Fabricación.

Módulo A1 Extracción y procesamiento de materias primas: Se considera la extracción y procesamiento de materias primas utilizadas para la fabricación de las resinas. Así mismo, también se tiene en cuenta la producción de la energía necesaria para el proceso de fabricación del producto (producción de electricidad).

Módulo A2 Transporte de las materias primas a la planta de producción: Transporte de todas las materias primas que abarca el módulo A1, desde el lugar de extracción, producción y tratamiento hasta la puerta de la fábrica, considerando las distancias específicas de cada proveedor de material.

Módulo A3 Fabricación: Este módulo incluye el proceso de manufactura del producto final en las instalaciones de fábrica. Concretamente, se considera el transporte a fábrica y la producción de los diferentes embalajes primarios y secundarios de los productos analizados (garrafa de polietileno, bidón de hojalata electrolítica, cubo de polipropileno, tulipa de hojalata electrolítica, botella de polietileno, palés de madera, láminas de cartón y film plástico), el consumo de agua requerido para el proceso de manufactura, así como también el tratamiento y transporte de los residuos generados en la planta de producción.

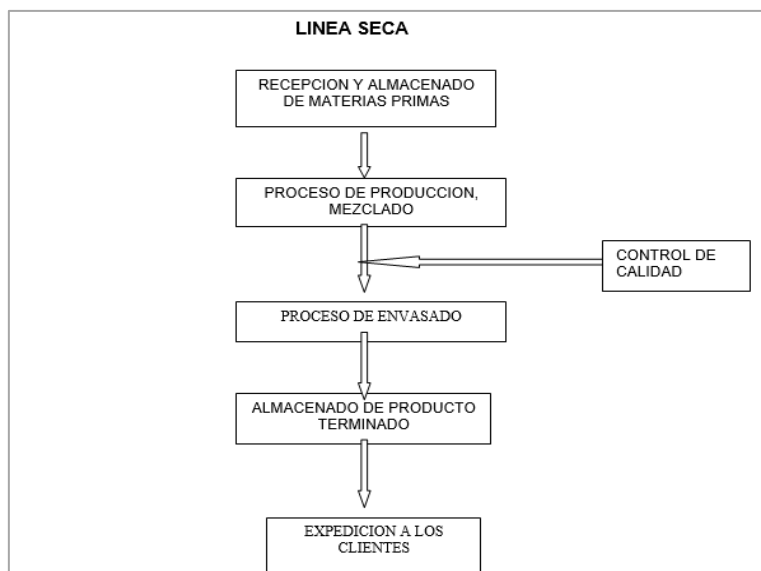
A continuación, se describe a modo de resumen las principales fases que estructuran el proceso de fabricación de los productos de Drizoro:

El proceso productivo se compone de dos líneas de producción, seca y húmeda. En la línea seca se producen los morteros de cemento, mientras que la línea húmeda corresponde a la fabricación de las pinturas y los aditivos para hormigones.

LÍNEA SECA

Todo el proceso de línea seca es automático y está gobernado por ordenador en el cual se introducen las fórmulas, así como los tiempos de mezclado y envasado. El proceso de mezclado es de carácter físico y no se produce reacción química.

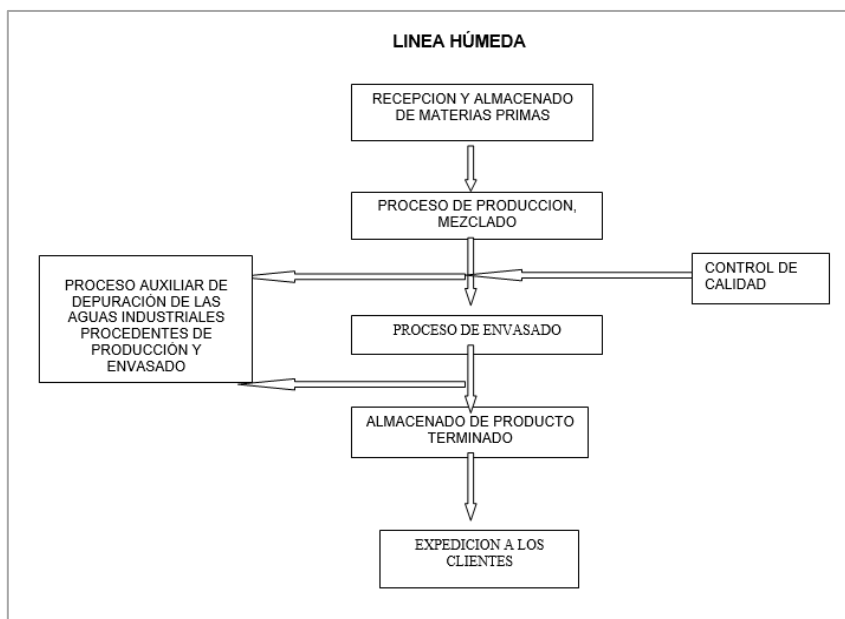
Ilustración 1. Diagrama de flujo del proceso de fabricación de línea seca



LÍNEA HÚMEDA

El proceso de fabricación en la línea húmeda no es automático, ya que se introducen manualmente las materias primas en los tanques, posteriormente se mezclan con un agitador y, por último, se envasan. De igual forma que en la línea de producción seca, el proceso de mezclado es de carácter físico sin reacción química

Ilustración 2. Diagrama de flujo del proceso de fabricación de línea húmeda



Los escenarios incluidos están vigentes actualmente y son representativos como una de las alternativas más probables.

Etapas de Fin de vida C1-C4: Esta etapa incluye los siguientes módulos relacionados con el fin de vida del producto; Módulo C1 Deconstrucción, Módulo C2 Transporte de los residuos del producto a gestor, Módulo C3 Tratamiento de residuos y Módulo C4 Eliminación.

Módulo C1 Deconstrucción, demolición: En este módulo se analizan los impactos ambientales asociados a la deconstrucción o desmantelamiento del producto. Para el presente estudio, se ha considerado que no se producen impactos ambientales cuantificables, ya que estos materiales de construcción acaban formando parte de la edificación donde son instalados y, en la gran mayoría de casos, no se desmantelan, por lo que están presentes en el edificio hasta su derribo. Por tanto, el impacto ambiental relativo a la deconstrucción de los productos analizados es despreciable en comparación a la demolición del edificio que formaban parte.

Módulo C2 Transporte hasta el lugar de tratamiento de los residuos: Este módulo comprende los impactos ambientales relacionados con el transporte de los residuos del producto a gestor. Se ha considerado una distancia por defecto de 50 km entre la edificación donde se encontraba instalado el producto y el gestor de residuos.

Módulo C3 Tratamiento de los residuos: En este módulo se consideran los impactos ambientales asociados al tratamiento de los residuos del producto que van a sufrir una transformación fisicoquímica (incineración, procesos de reciclaje etc.). Para el presente estudio, no se ha asignado valor a este módulo ya que se ha considerado que el 100% de los residuos se destinan a vertedero, por lo que no se produce ningún tipo de transformación de estos residuos.

C4, Eliminación final: Este último módulo comprende el vertido final de los residuos que no han sido destinados a procesos de recuperación o tratamiento. Para el presente estudio se considera que el 100% de los residuos de los productos analizados son depositados en vertedero como residuo inerte, los cuales se encuentran mezclados con otros residuos de la construcción que formaban parte.

Consideraciones acerca del fin de vida del producto promedio representativo

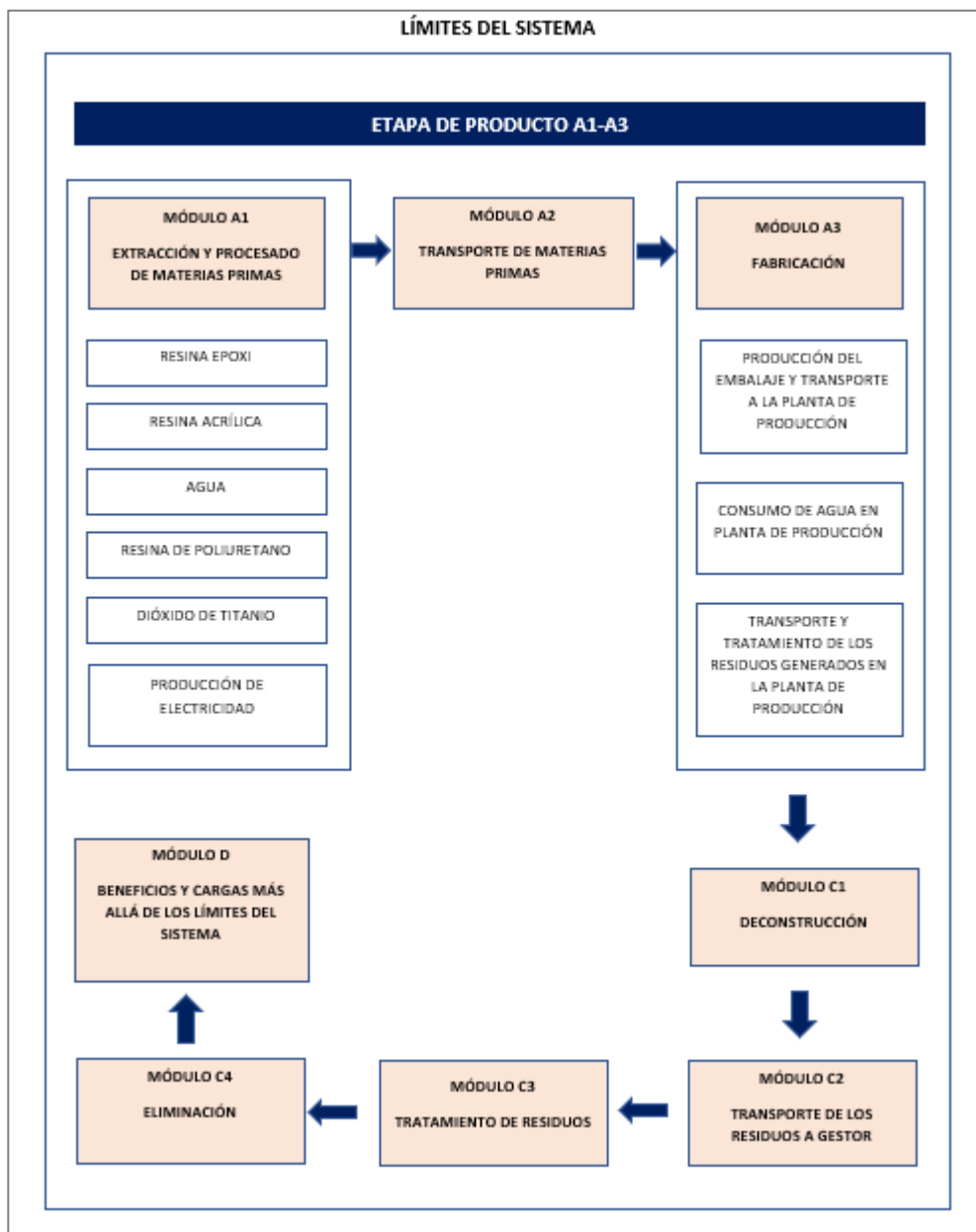
Parámetro	Unidades por Unidad Declarada (1m2)	Valor
Proceso de recogida de residuos, especificado por tipo	kg recogidos de manera separada	0
	kg recogidos mezclados con residuos de demolición	0,45
Proceso de recuperación de residuos, especificado por tipo	kg para reutilización	0
	kg para reciclaje	0
	kg para valorización energética	0
Eliminación de residuos	kg a vertedero	0,45 (100% del peso del producto)
Consideraciones acerca del transporte de residuos	km de distancia al gestor de residuos	50

Módulo D (Beneficios y cargas más allá de los límites del sistema del producto): El Módulo D analiza los beneficios y cargas relacionados con los procesos de recuperación, reutilización o reciclaje de los residuos de las resinas que puedan formar parte del ciclo de vida de un nuevo producto. Para el presente estudio, no se ha asignado valor a este módulo ya que no se produce ningún tipo de recuperación de los residuos de los productos analizados, al tener como destino final su deposición en vertedero.

Cabe añadir que no se ha tenido en cuenta el potencial de reciclaje del embalaje del producto, ya que la gestión de sus residuos comprende el módulo A5 Instalación, fuera de los límites del sistema, por lo que el destino final de éstos se desconoce.

En la siguiente página, se presenta un diagrama de flujo genérico a modo de resumen con los principales procesos incluidos dentro de los límites de sistema.

Ilustración 3. Diagrama de límites del sistema del producto



Para mayor información acerca de la consultoría de ACV que ha realizado la presente DAP:

Lavola – Anthesis Group
 Rambla de Catalunya, 6, planta 2, 08007 Barcelona
 +34 938 515 055
www.anthesisgroup.com

Reglas de corte aplicadas

Según lo establecido en la RCP de productos de construcción y servicios de construcción, se ha incluido al menos el 95% de cada entrada y salida del sistema. Para este estudio, se considera el 100% del peso y los insumos del producto declarado, incluyendo los materiales de embalaje.

Se ha aplicado el principio de "quien contamina paga".

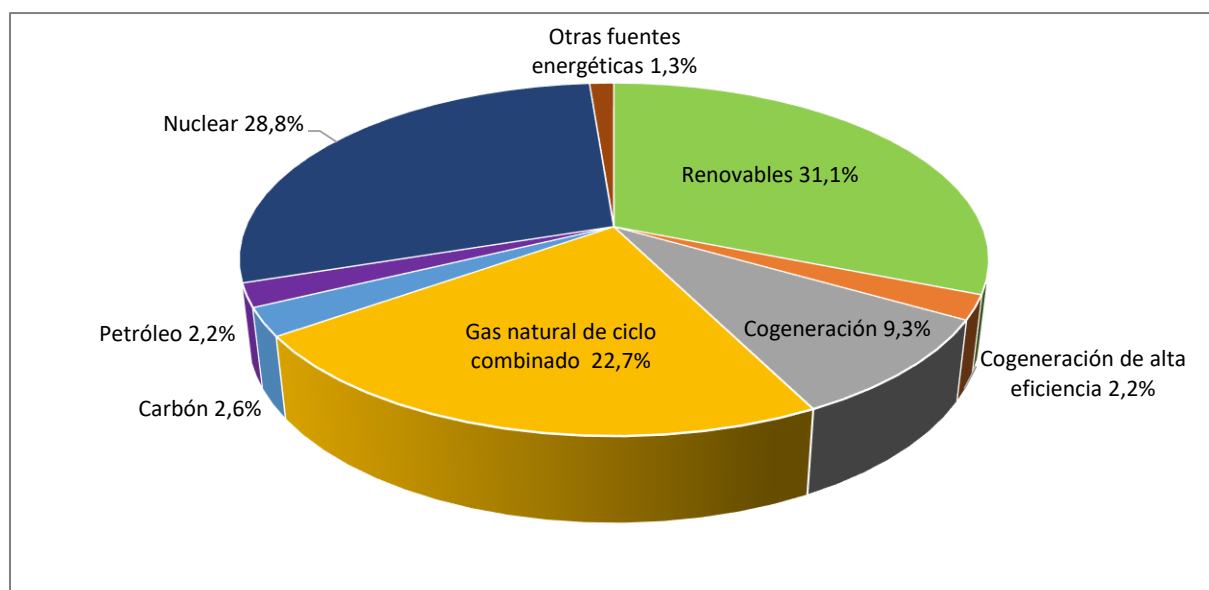
Además, no se han incluido los procesos que se indican a continuación:

- Fabricación de equipos de producción, edificios y otros bienes de equipo.
- Viajes de negocios del personal.
- Viajes de ida y vuelta al trabajo del personal.
- Emisiones a largo plazo.

Información adicional:

Debido a que el consumo de electricidad de la planta de producción supera el umbral del 30% sobre el consumo energético total de la Etapa de Producto A1-A3, a continuación, se representa el mix eléctrico de los proveedores de electricidad de esta, desglosado por sus fuentes energéticas, tal y como se indica en la norma UNE EN 15804:2012+A2 (2020) y la PCR 2019:14 Construction products, versión 1.11

En relación a su contribución sobre los impactos ambientales del producto, la producción de 1 kWh de electricidad consumida por la planta de fabricación de Drizoro S.A.U. de Torrejón de Ardoz (Madrid) en el año 2020 genera unas emisiones de 0,21 kg CO₂ eq.



Mix eléctrico de los proveedores de electricidad de Drizoro S.A.U. desagregado por fuentes energéticas correspondiente a los consumos de planta de 2020

Módulos declarados, alcance geográfico, proporción de datos específicos empleados (en indicador GWP-GHG) y variación de datos:

	Etapa de producto			Etapa de instalacion		Etapa de uso							Etapa de fin de vida				Etapa de recuperacion de recursos
	Suministro de materias primas	Transporte	Fabricación	Transporte	Instalación	Uso	Mantenimiento	Reparación	Sustitución	Reacondicionamiento	Consumo de energía operacional	Consumo de agua operacional	Desmantelamiento	Transporte	Tratamiento de residuos	Eliminación	Potencial de reutilizacion-recuperación-reciclado
Módulo	A1	A2	A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
Módulos declarados	X	X	X	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	X	X	X	X	X
Geografía	RER	RER	ES	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	GLO	GLO	GLO	GLO	GLO
Datos específicos empleados	>95% Para los módulos A1-A3 proviene de datos específicos de ICV					-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Variación – productos	Desde -53,8% hasta +140,6% respecto al producto promedio sobre la categoría de impacto GWP-GHG					-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Variación – ubicación	El producto se fabrica en una sola planta					-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
X = Módulo declarado ND = No-Declarado G = Global																	

Información relacionada con la composición del producto

Composición del producto promedio representativo de la familia de Resinas en base acrílica, epoxi y poliuretano para impermeabilización y protección			
Materiales del producto	Peso (%)	Materiales post-consumidor, peso-%	Materiales renovables, peso-%
Resina epoxi	40-50%	0%	0%
Resina acrílica	10-20%	0%	0%
Agua	5-10%	0%	5-10%
Resina de poliuretano	5-10%	0%	0%
Dióxido de titanio	5-10%	0%	0%
Resina de poliol	1-5%	0%	0%
Catalizador	1-5%	0%	0%
Sílice	1-5%	1-3%	0%
Carbonato cálcico	1-5%	0%	0%
Otros compuestos	1-5%	0%	0%
TOTAL (kg/ unidad declarada)	0,45	1-3%	5-10%
Materiales de embalaje primario	Peso, (kg)	Peso-% (versus producto)	
Garrafa de polietileno de alta densidad	0,000084	0,02%	
Bidón de hojalata electrolítica	0,008521	1,89%	
Cubo de polipropileno	0,011591	2,58%	
Tulipa de hojalata electrolítica	0,003780	0,84%	
Botella de polietileno de alta densidad	0,000008	0,00%	
TOTAL (kg)	0,0240	5,33%	

Ninguno de los componentes presentes en el producto final se encuentra incluido en la “Lista de sustancias candidatas extremadamente preocupantes en procedimiento de autorización” del reglamento REACH.

En la tabla de la siguiente página, se muestra la clasificación de los compuestos presentes en el producto promedio representativo de la familia Resinas en base acrílica, epoxi y poliuretano para impermeabilización y protección:

Materiales del producto	Peso %	EC No	CAS No	Clasificación
Resina epoxi	40-50%	500-033-5	25068-38-6	H411, H319, H315, H317
Resina acrílica	10-20%			No Clasificado
Agua	5-10%	231-791-2	7732-18-5	No Clasificado
Resina de poliuretano	5-10%	500-060-2	28182-81-2	No Clasificado
Dióxido de titanio	5-10%	236-675-5	13463-67-7	No Clasificado
Resina de poliol	1-5%	232-293-8	8001-79-4	No Clasificado
Catalizador	1-5%	247-134-8	25620-58-0	H302, H412, H314, H317
Sílice	1-5%	262-373-8	60676-86-0	No Clasificado
Carbonato cálcico	1-5%	215-279-6	1317-65-3	No Clasificado
Otros compuestos	1-5%			H410

Embalaje

Embalaje del producto:

El embalaje del producto promedio representativo se compone de los siguientes materiales:

Embalaje primario:

Garrafa y botella de polietileno de alta densidad, bidón de hojalata electrolítica, cubo de polipropileno y tulipa de hojalata electrolítica, que contienen las diferentes resinas incluidas en la familia.

Embalaje secundario:

Los embalajes citados anteriormente, son almacenados en palés de madera y protegidos con láminas de cartón, así como por un recubrimiento compuesto de film plástico de polietileno de baja densidad.

Respecto a la modelización del embalaje, cabe remarcar que de igual modo que ocurre con las materias primas, se ha calculado una cantidad promedio de material en función de la producción. Por tanto, las cantidades finales de materiales de embalaje asignadas al producto promedio representativo han sido obtenidas mediante la ponderación de los embalajes específicos de cada una de las referencias contenidas en la familia de resinas a estudio respecto a la producción total de ésta.

Por último, como se ha comentado anteriormente, aunque se encuentra incluida la producción de los materiales de embalaje en el presente estudio no se ha considerado su posterior fin de vida, ya que los impactos derivados de la gestión de los residuos se analizan en el módulo A5 y su destino final se desconoce.

Materiales reciclados

Procedencia de materiales reciclados en el producto (pre-consumidor o post-consumidor):

El 70% del sílice presente en el producto promedio representativo de la familia de resinas proviene de vidrio reciclado.

Información ambiental

La información ambiental relativa a los productos analizados ha sido calculada con el software SimaPro versión 9.2. Tal y como requiere la PCR 2019:14, Construction products versión 1.11, se han usado los factores de caracterización indicados en el Anexo C de la normativa EN 15804:2012+A2 (EF 3.0 method adapted, en SimaPro) con el objetivo de estimar los impactos ambientales potenciales. Con respecto a los resultados correspondientes al resto de parámetros a estudio se han usado las siguientes metodologías: EDIP para el cálculo de la producción de residuos, CED (Cumulative energy Demand) para el cálculo de los usos de energía y ReCiPe para estimar la huella hídrica del producto.

A continuación, se muestran los resultados ambientales correspondientes al ciclo de vida del producto promedio representativo de la familia de Resinas en base acrílica, epoxi y poliuretano para impermeabilización y protección. Éstos se encuentran desglosados por módulos, cubriendo las etapas definidas anteriormente en el apartado de límites del sistema (A1-A3+C1-C4+D), y considerando todas las categorías de impacto requeridas por la PCR 2019:14 Construction products, versión 1.11.

Los resultados presentados se han obtenido mediante la ponderación de la composición de las diez referencias incluidas en el estudio en función de la producción de cada una de ellas con respecto a la producción total de la familia.

Los resultados de impacto estimados son sólo declaraciones relativas que no indican los puntos finales de las categorías de impacto, la superación de los umbrales valorados, los márgenes de seguridad o los riesgos.

Impactos ambientales potenciales - Indicadores obligatorios de conformidad con la normativa EN 15804

Resultados de impacto ambiental por unidad declarada (1 m2) correspondientes a la familia de Resinas en base acrílica, epoxi y poliuretano para impermeabilización y protección										
Indicador	Unidad	A1	A2	A3	A1-A3	C1	C2	C3	C4	Módulo D
GWP-fossil	kg CO ₂ eq.	1,58E+00	2,02E-02	1,99E-01	1,80E+00	0	3,11E-03	0	2,38E-03	0
GWP-biogenic	kg CO ₂ eq.	4,37E-03	1,08E-06	1,29E-03	5,66E-03	0	1,67E-07	0	1,45E-05	0
GWP-luluc	kg CO ₂ eq.	8,94E-04	1,52E-07	5,55E-04	1,45E-03	0	2,35E-08	0	8,51E-07	0
GWP-Total	kg CO ₂ eq.	1,59E+00	2,02E-02	2,00E-01	1,81E+00	0	3,11E-03	0	2,39E-03	0
ODP	kg CFC 11 eq.	6,29E-07	4,65E-09	1,91E-08	6,53E-07	0	7,21E-10	0	4,23E-10	0
AP	mol H+ eq.	9,14E-03	6,79E-05	1,09E-03	1,03E-02	0	1,07E-05	0	2,21E-05	0
EP-freshwater	kg P eq.	5,79E-05	1,09E-08	9,84E-06	6,77E-05	0	1,69E-09	0	2,98E-08	0
EP-marine	kg N eq.	1,33E-03	2,15E-05	2,47E-04	1,60E-03	0	3,45E-06	0	9,15E-06	0
EP-terrestrial	mol N eq.	1,31E-02	2,37E-04	2,73E-03	1,61E-02	0	3,80E-05	0	1,00E-04	0
POCP	kg NMVOC eq.	5,72E-03	6,47E-05	9,44E-04	6,73E-03	0	1,04E-05	0	2,77E-05	0
ADP-minerals and metals ¹	kg Sb eq.	8,04E-07	8,50E-10	2,78E-06	3,59E-06	0	1,32E-10	0	9,91E-11	0
ADP-fossil ¹	MJ	2,95E+01	2,84E-01	3,55E+00	3,34E+01	0	4,40E-02	0	3,16E-02	0
WDP ¹	m³	9,77E-01	-6,02E-05	1,03E-01	1,08E+00	0	-9,33E-06	0	7,68E-05	0
Acrónimos	GWP-fossil = Calentamiento global potencial combustibles fósiles; GWP-biogenic = Calentamiento global potencial biogénico; GWP-luluc = Calentamiento global potencial uso del suelo; ODP =Agotamiento potencial de la capa de ozono estratosférico; AP = Acidificación potencial ; EP-freshwater = Eutrofización potencial, agua dulce ; EP-marine = Eutrofización potencial, agua marina; EP-terrestrial = Eutrofización potencial terrestre; POCP = Formación potencial de ozono troposférico; ADP-minerals&metals = Agotamiento potencial de recursos minerales; ADP-fossil = Agotamiento potencial de recursos fósiles; WDP = Uso de agua									
¹Los resultados de este indicador de impacto ambiental deben utilizarse con prudencia, ya que las incertidumbres de los resultados son elevadas y la experiencia con este parámetro es limitada.										

Impactos ambientales potenciales - Indicadores adicionales obligatorios y voluntarios

Tal y como requiere la PCR 2019:14, en la tabla adjunta se presenta un indicador adicional para la categoría de impacto de Calentamiento Global (GWP-GHG), con factores de caracterización basados en el IPCC (2013).

Resultados de impacto ambiental por unidad declarada (1 m2) correspondientes a la familia de Resinas en base acrílica, epoxi y poliuretano para impermeabilización y protección										
Indicador	Unidad	A1	A2	A3	A1-A3	C1	C2	C3	C4	Módulo D
GWP-GHG*	kg CO ₂ eq.	1,54E+00	2,01E-02	1,96E-01	1,75E+00	0	3,09E-03	0	2,35E-03	0
PM	disease inc.	6,91E-08	1,15E-09	1,35E-08	8,37E-08	0	2,02E-10	0	5,47E-10	0
IRP ²	kBq U-235 eq	4,83E-02	1,25E-03	1,04E-02	6,00E-02	0	1,94E-04	0	1,37E-04	0
ETP-fw ¹	CTUe	6,76E+01	1,10E-01	3,96E+00	7,17E+01	0	1,75E-02	0	1,87E-02	0
HTP-c ¹	CTUh	4,06E-09	1,53E-12	2,05E-09	6,11E-09	0	2,51E-13	0	2,33E-13	0
HTP-nc ¹	CTUh	3,47E-08	1,67E-10	3,53E-09	3,84E-08	0	2,92E-11	0	1,97E-11	0
SQP ¹	Pt	2,04E+00	9,04E-04	3,92E+01	4,13E+01	0	1,40E-04	0	7,88E-02	0
Acrónimos	GWP-GHG = Calentamiento global potencial - Gases de efecto invernadero; PM = Materia particulada; IRP = Radiación ionizante, salud humana; ETP-fw = Ecotoxicidad agua dulce - orgánica ; HTP-c = Salud humana, efectos cancerígenos; HTP-nc = Salud humana, efectos no cancerígenos; SQP = Uso del suelo									
*El indicador incluye todos los gases de efecto invernadero recogidos en GWP-total, pero excluye la captura del dióxido de carbono biogénico, sus emisiones, así como también el carbono biogénico almacenado en el producto. Por lo tanto, este indicador equivale al GWP original definido en la normativa EN 15804:2012+A1:2013.										
¹Los resultados de este indicador de impacto ambiental deben utilizarse con prudencia, ya que las incertidumbres de los resultados son elevadas y la experiencia con este parámetro es limitada.										
²Esta categoría de impacto trata principalmente con los impactos eventuales de las dosis bajas de las radiaciones ionizantes sobre la salud humana del ciclo del combustible nuclear. No considera los efectos debidos a posibles accidentes nucleares ni la exposición ocupacional debida a la eliminación de residuos radioactivos en las instalaciones subterráneas. El potencial de radiación ionizante del suelo, debida al radón o de algunos materiales de construcción no se mide tampoco con este parámetro.										

Uso de recursos

Uso de recursos por unidad declarada (1 m2) correspondiente a la familia de Resinas en base acrílica, epoxi y poliuretano para impermeabilización y protección										
Indicador	Unidad	A1	A2	A3	A1-A3	C1	C2	C3	C4	Módulo D
PERE	MJ	1,15E+00	4,18E-04	7,18E+00	8,34E+00	0	6,47E-05	0	7,30E-04	0
PERM	MJ	0	0	3,27E-01	3,27E-01	0	0	0	0	0
PERT	MJ	1,15E+00	4,18E-04	7,51E+00	8,66E+00	0	6,47E-05	0	7,30E-04	0
PENRE	MJ	1,91E+01	3,02E-01	3,26E+00	2,26E+01	0	4,67E-02	0	3,36E-02	0
PENRM	MJ	1,26E+01	0	5,34E-01	1,31E+01	0	0	0	0	0
PENRT	MJ	3,16E+01	3,02E-01	3,80E+00	3,57E+01	0	4,67E-02	0	3,36E-02	0
SM	kg	1,07E-02	0	0	0	0	0	0	0	0
RSF	MJ	0	0	0	0	0	0	0	0	0
NRSF	MJ	0	0	0	0	0	0	0	0	0
FW	m ³	2,52E-02	4,78E-07	3,01E-03	2,82E-02	0	7,41E-08	0	3,79E-06	0
Acrónimos	PERE = Uso de recursos energéticos renovables excluyendo materias primas; PERM = Uso de recursos energéticos renovables como materia prima; PERT = Uso total de recursos energéticos renovables; PENRE = Uso de recursos energéticos no renovables excluyendo materias primas; PENRM = Uso de recursos energéticos no renovables como materia prima; PENRT = Uso total de recursos energéticos no renovables; SM = Uso de materiales secundarios; RSF = Uso de combustibles secundarios renovables; NRSF = Uso de combustibles secundarios no renovables; FW = Huella hídrica									

Producción de residuos y otros flujos de salida

Producción de residuos

Producción de residuos por unidad declarada (1 m2) correspondiente a la familia de Resinas en base acrílica, epoxi y poliuretano para impermeabilización y protección										
Indicador	Unidad	A1	A2	A3	A1-A3	C1	C2	C3	C4	Módulo D
Residuos peligrosos	kg	1,24E-05	7,53E-07	1,22E-05	2,54E-05	0	1,17E-07	0	6,74E-08	0
Residuos no peligrosos	kg	1,70E-01	1,50E-05	9,24E-02	2,62E-01	0	2,32E-06	0	4,50E-01	0
Residuos radioactivos	kg	4,54E-05	2,06E-06	1,07E-05	5,82E-05	0	3,19E-07	0	2,00E-07	0

Otros flujos de salida

Otros flujos de salida por unidad declarada (1 m2) correspondientes a la familia de Resinas en base acrílica, epoxi y poliuretano para impermeabilización y protección											
Indicador	Unidad	A1	A2	A3	A1-A3	C1	C2	C3	C4	Módulo D	
Componentes para reutilización	kg	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Material para reciclaje	kg	0	0	4,65E-05	4,65E-05	0	0	0	0	0	0
Materiales para valorización energética	kg	0	0	4,46E-06	4,46E-06	0	0	0	0	0	0
Energía eléctrica exportada	MJ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Energía térmica exportada	MJ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

Interpretación de resultados

A continuación, se muestra cómo se distribuyen los impactos ambientales relativos al producto promedio representativo de la familia de Resinas en base acrílica, epoxi y poliuretano para impermeabilización y protección a lo largo de su ciclo de vida (Etapa de Producto y Etapa de Fin de vida). Para facilitar la interpretación de resultados, se representan únicamente las categorías de impacto más representativas a nivel de comunicación ambiental.

Como se puede observar en la figura adjunta (ver tablas superiores para interpretar los acrónimos), el módulo A1 Extracción y procesamiento de materias primas es el que presenta una mayor contribución sobre los impactos totales del ciclo de vida del producto, siendo el mayoritario en siete de los diez indicadores evaluados, con un valor máximo del 96% (Agotamiento de la capa de ozono estratosférico).

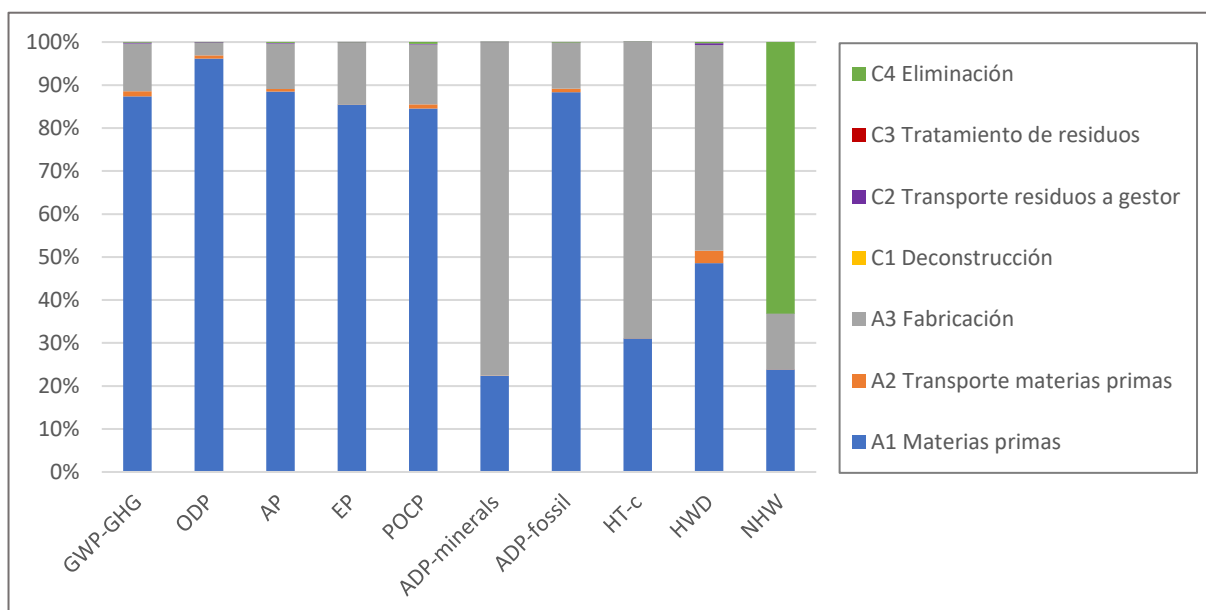
Respecto al módulo A2, Transporte de materias primas a la planta de producción, éste presenta una contribución mayoritariamente despreciable, ya que la mayoría de los valores se sitúan por debajo del 1%.

El módulo A3 Fabricación, presenta una contribución ambiental media o baja según el indicador considerado, excepto para las categorías de impacto de Producción de residuos peligrosos (48%), Toxicidad humana cancerígena (69%) y, especialmente, el indicador de Agotamiento de recursos minerales (78%), el cual concentra la mayoría de los impactos ambientales del módulo.

Por último, la Etapa de Fin de vida en su conjunto presenta valores de impacto despreciables, excepto el módulo C4 Eliminación para la categoría de impacto de Producción de residuos no peligrosos (63%), cuya elevada contribución está directamente relacionada con los impactos ambientales derivados de la deposición final de los residuos del producto en vertedero.

La aplicación de 1 m² del producto promedio representativo de la familia Resinas en base acrílica, epoxi y poliuretano para impermeabilización y protección, presenta un impacto de 1,76 kg de CO₂ eq/UD para la categoría de impacto Calentamiento Global (IPCC 2013) y de 33,4 MJ/UD para la categoría de impacto de Agotamiento de Recursos Fósiles.

Contribución ambiental de los módulos del producto promedio representativo sobre su ciclo de vida



Los productos analizados no contienen carbono biogénico, salvo el embalaje secundario (palés de madera y láminas de cartón). Debido a que su peso no supera el umbral del 5% respecto a la masa total del producto, no se requiere declarar el carbono biogénico, tal y como indica la EN 15804:2012+A2.

Información adicional

Como información adicional, a continuación, se incluye la desviación existente entre las referencias que componen la familia Resinas en base acrílica, epoxi y poliuretano para impermeabilización y protección respecto a su producto promedio representativo sobre el indicador de GWP-GHG (Calentamiento Global Potencial – Gases de efecto invernadero).

Los resultados se encuentran expresados por unidad declarada (1 m²) y cubren todos los módulos incluidos en la Etapa de Producto A1-A3.

Desviación de las referencias analizadas respecto a su promedio sobre el indicador GWP-GHG

Desviación porcentual de las referencias incluidas en la familia Resinas en base acrílica, epoxi y poliuretano para impermeabilización y protección respecto al promedio para el indicador GWP-GHG (A1-A3)												
Parámetros	Unidad	Promedio Familia	MAXSHEEN	MAXSHEEN ELASTIC	MAXELASTIC - TH	MAXEPOX PRIMER -W	MAXURETHANE FLEX	MAXEPOX FLEX	MAXURETHANE 2C	MAXURETHANE 2C -W	MAXFLOOR	MAXELASTIC PUR THERMOCOAT
Resultados A1-A3 en valor absoluto	kg CO ₂ eq.	1,75E+00	8,09E-01	9,67E-01	2,54E+00	1,49E+00	4,21E+00	1,89E+00	1,87E+00	1,73E+00	2,22E+00	3,44E+00
Desviación porcentual	(%)	0,00%	-53,82%	-44,79%	45,09%	-15,11%	140,62%	8,10%	6,71%	-1,06%	27,02%	96,22%

English Summary

DRIZORO S.A.U.

DRIZORO, S.A.U. was established in 1977. Beginning its activity as a manufacturer of chemical products for the construction industry, it focused on supplying specialty mortars designed for waterproofing, concrete repair, flooring and decorative finishes.

Our Headquarters and Production Plant is based in Torrejón de Ardoz (Madrid), Spain. This is also the base for our Research and Development, Laboratory, Technical, Sales, Marketing and Administration.

DRIZORO S.A.U. has an International Division, providing a permanent contact and Technical assistance to our customers in more than thirty countries.

Our commitment to continually improving our products and processes, incorporating the latest technologies, led us to establish an Integral Quality and Environmental System, based on ISO 9001:2000 and ISO 14001:2004. These standards give DRIZORO S.A.U. the professional approach required to meet the challenges of today and those in the future.

Our projected achievements, but in permanent evolution and modernisation, have allowed us the better development of national and international markets by implanting the DRIZORO Products.

The products: Waterproofing acrylic, epoxy and polyurethane based coatings

The assessed products are coatings composed by acrylic and polyurethane resins for the waterproofing of hydraulic works, roofs and façades, as well as for pavement protection.

Declared Unit

1m² of surface covered with synthetic resin (0,45 kg).

System Boundaries

From cradle to gate with modules C1-C4 and module D.

The scope of this EPD covers the entire Product Stage (modules A1, A2 and A3):
Extraction and processing of raw materials, its transport to the production plant and the resins manufacturing process.

It also covers the End of Life Stage of the product (modules C1, C2, C3 and C4):
Deconstruction, transport of waste to manager, waste treatment and the final disposal of the product.

Module D, Benefits and loads beyond the system boundary, related to the reuse or recycling potential of the product waste has been included.

Construction Stage (modules A4 and A5) and Use Stage (modules B1-B7) have been excluded from the LCA.

Additional Information

For further information, please contact to the next email address: info@drizoro.com

Environmental impact results

Environmental impact results per declared unit (1 m2) for Waterproofing acrylic, epoxy and polyurethane based coatings family										
Impact category	Unit	A1	A2	A3	A1-A3	C1	C2	C3	C4	Module D
GWP-fossil	kg CO ₂ eq.	1,58E+00	2,02E-02	1,99E-01	1,80E+00	0	3,11E-03	0	2,38E-03	0
GWP-biogenic	kg CO ₂ eq.	4,37E-03	1,08E-06	1,29E-03	5,66E-03	0	1,67E-07	0	1,45E-05	0
GWP-luluc	kg CO ₂ eq.	8,94E-04	1,52E-07	5,55E-04	1,45E-03	0	2,35E-08	0	8,51E-07	0
GWP-Total	kg CO ₂ eq.	1,59E+00	2,02E-02	2,00E-01	1,81E+00	0	3,11E-03	0	2,39E-03	0
ODP	kg CFC 11 eq.	6,29E-07	4,65E-09	1,91E-08	6,53E-07	0	7,21E-10	0	4,23E-10	0
AP	mol H+ eq.	9,14E-03	6,79E-05	1,09E-03	1,03E-02	0	1,07E-05	0	2,21E-05	0
EP-freshwater	kg P eq.	5,79E-05	1,09E-08	9,84E-06	6,77E-05	0	1,69E-09	0	2,98E-08	0
EP-marine	kg N eq.	1,33E-03	2,15E-05	2,47E-04	1,60E-03	0	3,45E-06	0	9,15E-06	0
EP-terrestrial	mol N eq.	1,31E-02	2,37E-04	2,73E-03	1,61E-02	0	3,80E-05	0	1,00E-04	0
POCP	kg NMVOC eq.	5,72E-03	6,47E-05	9,44E-04	6,73E-03	0	1,04E-05	0	2,77E-05	0
ADP-minerals and metals ¹	kg Sb eq.	8,04E-07	8,50E-10	2,78E-06	3,59E-06	0	1,32E-10	0	9,91E-11	0
ADP-fossil ¹	MJ	2,95E+01	2,84E-01	3,55E+00	3,34E+01	0	4,40E-02	0	3,16E-02	0
WDP ¹	m ³	9,77E-01	-6,02E-05	1,03E-01	1,08E+00	0	-9,33E-06	0	7,68E-05	0
Acronyms	GWP-fossil = Global Warming Potential fossil fuels; GWP-biogenic = Global Warming Potential biogenic; GWP-luluc = Global Warming Potential land use and land use change; ODP = Depletion potential of the stratospheric ozone layer; AP = Acidification potential, Accumulated Exceedance; EP-freshwater = Eutrophication potential, fraction of nutrients reaching freshwater end compartment; EP-marine = Eutrophication potential, fraction of nutrients reaching marine end compartment; EP-terrestrial = Eutrophication potential, Accumulated Exceedance; POCP = Formation potential of tropospheric ozone; ADP-minerals&metals = Abiotic depletion potential for non-fossil resources; ADP-fossil = Abiotic depletion for fossil resources potential; WDP = Water (user) deprivation potential, deprivation-weighted water consumption									
¹ Environmental impact results shall be managed with caution since the uncertainty of the results are high and the experience with this parameter is limited.										

Referencias

General Programme Instructions of the International EPD® System. Version 3.01

PCR 2019:14. Construction products. 1.11

Análisis del Ciclo de Vida de 10 familias de morteros y resinas de Drizoro, Julio de 2022. Versión 1

ISO 14025:2006 Environmental labels and declarations - Type III environmental declarations - Principles and procedures.

UNE-EN ISO 14044:2006 – Environmental management – Life Cycle Assessment – Requirements

UNE-EN 15804:2012+A2 Sustainability of construction works – Environmental product declarations – Core rules for the product category of construction products.

EN 1504-2 Productos y sistemas para la protección y reparación de estructuras de hormigón. Definiciones, requisitos, control de calidad y evaluación de la conformidad. Parte 2: Sistemas de protección superficial para el hormigón.

<https://eplca.jrc.ec.europa.eu/LCDN/developerEF.xhtml>

Ecoinvent database 3.7 (Actualizada en 2020).

<http://www.drizoro.com/>

VERIFICATION STATEMENT CERTIFICATE CERTIFICADO DE DECLARACIÓN DE VERIFICACIÓN

Certificate No. / Certificado nº: EPD07002

TECNALIA R&I CERTIFICACION S.L., confirms that independent third-party verification has been conducted of the Environmental Product Declaration (EPD) on behalf of:

TECNALIA R&I CERTIFICACION S.L., confirma que se ha realizado verificación de tercera parte independiente de la Declaración Ambiental de Producto (DAP) en nombre de:

DRIZORO, S.A.U.

**Calle Primavera 50-52, Polígono Industrial Las Monjas
28850 TORREJÓN DE ARDOZ (Madrid) SPAIN**

for the following product(s):
para el siguiente(s) producto(s):

WATERPROOFING ACRYLIC, EPOXY AND POLYURETHANE BASED COATINGS RESINAS EN BASE ACRÍLICA, EPOXI Y POLIURETANO PARA IMPERMEABILIZACIÓN Y PROTECCIÓN

with registration number **S-P-06118** in the International EPD® System (www.environdec.com).
con número de registro **S-P-06118** en el Sistema Internacional EPD® (www.environdec.com).

it's in conformity with:
es conforme con:

- **ISO 14025:2010 Environmental labels and declarations. Type III environmental declarations.**
- **General Programme Instructions for the International EPD® System v.3.01.**
- **PCR 2019:14 Construction products (EN 15804:A2) v.1.11.**
- **UN CPC: NA.**

Issued date / Fecha de emisión:	19/07/2022
Update date / Fecha de actualización:	19/07/2022
Valid until / Válido hasta:	13/07/2027
Serial Nº / Nº Serie:	EPD0700200-E



Carlos Nazabal Alsua
Manager



This certificate is not valid without its related EPD.
Este certificado no es válido sin su correspondiente EPD.

El presente certificado está sujeto a modificaciones, suspensiones temporales y retiradas por TECNALIA R&I CERTIFICACION.
This certificate is subject to modifications, temporary suspensions and withdrawals by TECNALIA R&I CERTIFICACION.

El estado de vigencia del certificado puede confirmarse mediante consulta en www.tecnaliacertificacion.com.
The validity of this certificate can be checked through consultation in www.tecnaliacertificacion.com.

