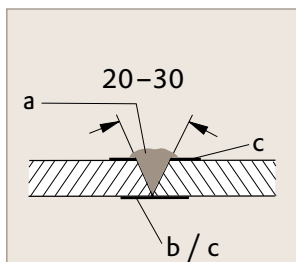


ACRIFIX® 2R 0195

(ACRIFIX® 195 DC)



V-Naht:

a = Klebstoff
b = Klebeband mit mittigem Kontaktschutz
c = Polyester- oder Zellulose-Klebeband

V-groove:

a = Adhesive
b = Adhesive tape with nonadhesive center strip
c = Adhesive polyester or cellulose tape

Joint en V:

a = colle
b = ruban adhésif avec bande médiane non adhésive
c = ruban adhésif polyester ou cellulose

V-naad:

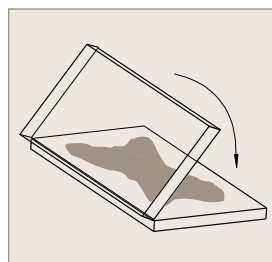
a = lijm
b = plakband met centrale contactbescherming
c = polyester- of cellulose-plakband

Giunto a V:

a = colla
b = nastro adesivo con prot.contatto centrale
c = nastro adesivo poliester o acetato di cellulosa

Junta en V:

a = adhesivo
b = cinta adhesiva con protección de contacto central
c = cinta adhesiva de poliéster o celulosa



Flächenverklebung: Klebstoff als vierlappigen Klecks auftragen; Deckplatte von einer Kante her vorsichtig umklappen.

Area bonding:

Apply adhesive as a four-lobed dollop; fold down cover carefully from the edge.

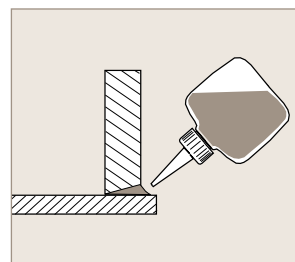
Collage entre faces

Appliquer la colle en étalant en croix; faire basculer l'élément supérieur avec précaution.

Verlijmen van vlakken: Lijm als vierlobbige klodder aanbrengen; bovenste plaat vanaf een kant voorzichtig erop klappen.

Incollaggio superfici estese: Applicare colla a spandimento quadrilaterale, abbassare coperchio con cautela, inizio da un lato.

Pegado de superficies: Aplicar el adhesivo en forma de trébol de cuatro hojas; volcar la plancha superior cuidadosamente desde uno de los lados.



Winkelverklebung mit Leimverteiler aus PE

Angle joint:

Application of adhesive by PE glue dispenser

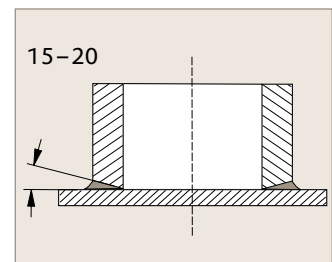
Collage à angle droit: Application de la colle avec une burette en PE

Hoekverlijming:

Aanbrengen van lijm met PE-lijmverdeler

Incollaggio ad angolo: Applicazione della colla con distributore in PE

Pegado en ángulo: Aplicación del adhesivo con aplicador de cola de PE



Rohrverschluss

Bonding a tube end

Collage en bout de tube

Buisafsluiting

Chiusura tubo

Cierre de tubos



F
Leicht entzündlich
Highly flammable
Facilmente infiammabile
Licht ontvlambaar
Facilmente infiammabile
Facilmente inflamabile



Xi
Reizend
Irritant
Irriterend
Irritante
Irritante

Technische Information
Technical Information
Information Technique
Technische Informatie
Informazioni tecniche
Información técnica

Produktbeschreibung ACRIFIX® 2R 0195

Produkt und Anwendung

Art

2-Komponenten-Polymerisationsklebstoff. Viskose, thixotrope Lösung eines Acrylharzes in Methacrylsäuremethylester, welche nach Zusatz von ACRIFIX® CA 0020 zu Ende polymerisiert.

Anwendungsbereich

Vorzugsweise zum Verkleben von **satiniertem** Acrylglas (PMMA), z.B. **PLEXIGLAS SATINICE® SC** und **DC**, mit sich selbst, jedoch auch für andere Werkstoffe, wie ABS, CAB, PC, PS, PVC und Holz.

Richtwerte der Eigenschaften

Viskosität	fließfähig
Dichte/20°C:	~ 1,02 g/cm ³
Brechzahl n _D ²⁰ :	~ 1,44
Farbe:	schwach violett, milchig
Flammpunkt DIN 51213:	~ 10°C
Feststoffgehalt:	~ 29%
Haltbarkeit:	Im Originalgebinde bei 20°C 2 Jahre
Verpackungsmaterialien:	Aluminium und Glas
Verdünnungsmittel:	ACRIFIX® TC 0030, max. 10%
Reinigungsmittel für Geräte:	ACRIFIX® TC 0030, oder Ethylacetat
Härtung/Topfzeit (bei 200g Klebstoff 20°C) mit	
3% ACRIFIX® CA 0020:	~ 60 Minuten / ~ 20 Minuten

Sicherheitsmaßnahmen und Gesundheitsschutz

Kennzeichnung gemäß Richtlinie 1999/45/EG: Leichtentzündlich (F), Reizend (Xi). Enthält: Methylmethacrylat. Reizt die Atmungsorgane und die Haut. Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Von Zündquellen fernhalten und nicht rauchen. Geeignete Schutzhandschuhe tragen. Berührung mit der Haut vermeiden.

Lagerung/Transport

UN 1133

Verarbeitungsanleitung

Vorbereitung der Fügeiteile

Die zu verklebenden Flächen sind mit Wasser, dem etwas Netzmittel (flüssiges Haushaltsspülmittel) zugesetzt wurde, oder ACRIFIX® TC 0030 zu entfetten.

Alle Teile die Eigenspannungen enthalten, sind zur Vermeidung von Spannungsrissbildung **vor** dem Verkleben zu tempern. Die Temperbedingungen sind vom Materialtyp, dem Verformungsgrad und der Dicke der Fügeiteile abhängig. In der Regel sollten Fügeiteile aus extrudiertem und spritzgegossenem Acrylglas immer getempert werden. Als Richtwert (bei einer Materialdicke von 3 mm) können 2 bis 4 Stunden Temperung im Umluftwärmeschrank bei 70 bis 80°C – auch für gegossenes Acrylglas – angenommen werden. Nähere Einzelheiten sind der Verarbeitungsrichtlinie „Fügen von PLEXIGLAS®“ zu entnehmen.

Vorbereitung des Klebstoffes

ACRIFIX® 2R 0195 wird mit max. 3% ACRIFIX® CA 0020 möglichst blasenfrei verrührt. Eventuelle Luftblasen steigen im abgedeckten Gefäß an die Oberfläche des Klebstoffes oder lassen sich im Vakuum-Exsikkator (min 200 mbar) entfernen.

Sobald die ACRIFIX® 2R 0195-Mischung eindickt und merklich warm wird (Ablauf der Topfzeit), sollte sie nicht mehr verwendet werden.

Vor dem Aktivieren des Klebstoffes mit ACRIFIX® CA 0020 ist ACRIFIX® 2R 0195 gut aufzurühren!

Durchführung der Verklebung

Die Fügeiteile werden in der gewünschten Lage fixiert, mit geeigneten Klebebändern die Klebnaht abgedichtet und umliegende Oberflächen evtl. schutzbeklebt (siehe Abbildungen). ACRIFIX® 2R 0195 wird direkt aus dem Mischgefäß oder z. B. einem Leimverteiler bzw. einer Einwegspritze blasenfrei in die Klebnaht eingefüllt.

Sonstiges

Durch Aufrauen mit Schleifpapier (Körnung 240 bis 320) lässt sich die Haftung von unbearbeiteten Oberflächen von gegossenem Acrylglas verbessern. Hochbeanspruchte oder der Witterung auszusetzende Verklebungen sollten **sofort nach** der Aushärtung 2 bis 4 Stunden bei 70 bis 80°C getempert werden. In abgeschlossene Hohlräume (z. B. doppelschalige Verglasungen, Rohrinneles usw.) darf ACRIFIX® 2R 0195 nicht gelangen, da dort die Aushärtung wesentlich verschlechtert wird und Rissbildungsfahr für das zu verklebende Teil besteht. ACRIFIX® 2R 0195 kann mit z. B. ACRIFIX® CO 9073, CO W074, CO 3075, CO 5076, CO 1077 eingefärbt werden.

Eigenschaften von Verklebungen

Weiterverarbeitung verklebter Teile:

2 bis 3 Stunden nach der Aushärtung

Zugscherfestigkeit

(v = 5 mm/min; Stumpferklebung von **PLEXIGLAS SATINICE® SC** oder **DC** mit sich selbst):

ungetempert	getempert (5 Std. bei 80°C)
35–40 MPa	40–45 MPa

Aussehen

fein – matte Oberfläche

Haftungsbeschränkung

Unsere Klebstoffe ACRIFIX® und unsere sonstigen Service-Produkte sind nur für unsere PLEXIGLAS® Produkte entwickelt. Sie sind auf deren spezielle Eigenschaften abgestimmt.

Alle Empfehlungen und Verarbeitungshinweise beziehen sich deshalb ausschließlich auf diese Produkte.

Bei der Verarbeitung von Produkten anderer Hersteller sind Erstattungsansprüche, insbesondere nach dem Produkthaftungsgesetz, ausgeschlossen.

Weitere über den Rahmen dieser Produktbeschreibung hinausgehende Informationen zu Sicherheitsmaßnahmen, Gesundheitsschutz und Entsorgung können unserem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden. Lieferbarkeit gemäß aktuellem Lieferprogramm.

Product and Use

Type

2-component polymerization adhesive. Viscous, thixotropic solution of an acrylic resin in methyl methacrylate, which polymerizes completely upon addition of ACRIFIX® CA 0020.

Applications

Preferably used for bonding **satín** acrylic (PMMA), e.g. **PLEXIGLAS SATINICE® SC** and **DC** with one another, but also for other materials such as ABS, CAB, PC, PS, PVC and wood.

Typical Values of Properties

Viscosity	pourable
Density/20 °C:	~ 1,02 g/cm ³
Refractive index n _D ²⁰ :	~ 1.44
Color:	slightly purplish, milky
Flash point DIN 53213:	~ 10 °C
Solids content:	~ 29 %
Storage stability:	2 years in original container at 20 °C
Packaging material:	aluminum and glass
Thinner:	ACRIFIX® TC 0030, max. 10 %
Cleaning agents for equipment:	ACRIFIX® TC 0030, ethyl acetate
Curing / pot life (at 200 g adhesive, 20 °C) with:	
3 % ACRIFIX® CA 0020:	~ 60 min / ~ 20 min

Safety Measures and Health Protection

Labeling according to Directive 1999/45/EC: Highly flammable (F), Irritant (Xi). Contains methyl methacrylate. Irritates respiratory system and skin. May cause sensitization by skin contact. Keep away from sources of ignition. Do not smoke. Wear suitable protective gloves. Avoid contact with the skin.

Storage/Shipping

UN 1133

Working Instructions

Preparing the Parts to Be Bonded

Degrease the surfaces to be bonded with water containing a detergent (washing-up liquid), or with ACRIFIX® TC 0030. Internally stressed parts must be annealed **before** bonding in order to avoid stress cracking. The annealing conditions depend on the type of material, the degree of forming and the thickness of the parts to be bonded. Parts made of extruded or injection molded acrylic should be annealed as a matter of principle. Typical annealing times (at 3mm material thickness) are 2 to 4 hours in an airflow oven at 70 to 80 °C – also for cast acrylic. For further details, consult our Guidelines for Workshop Practice „Joining PLEXIGLAS®.“

Preparing the Adhesive

Mix ACRIFIX® 2R 0195 with max. 3 % ACRIFIX® CA 0020, avoiding entrapment as far as possible. In the covered container, any air bubbles may be allowed to rise to the surface of the adhesive, but they can also be removed in a vacuum desiccator (min. 200 mbar).

As soon as the ACRIFIX® 2R 0195 mixture becomes thick and noticeably warm (end of pot life), it should be discarded.

Stir ACRIFIX® 2R 0195 thoroughly prior to activation with ACRIFIX® CA 0020!

Bonding Technique

Fix the parts to be bonded in the desired position and apply suitable adhesive tape to seal the joint and to protect surrounding areas if necessary (see drawings). Introduce ACRIFIX® 2R 0195 into the joint either directly from the mixing vessel or by means of a glue dispenser or disposable syringe, avoiding air entrapment as far as possible.

Other Measures

Roughing with abrasive paper (grit 230 to 320) improves the adhesion to untreated surfaces of cast acrylic. Severely stressed bonds or bonds intended for outdoor exposure should be annealed for 2 to 4 hours at 70 to 80 °C **immediately** after curing. ACRIFIX® 2R 0195 must not get into closed cavities, since the curing process is severely hampered in these places and stress cracking in the bonded parts may be the result. ACRIFIX® 2R 0195 may be colored with ACRIFIX® CO 9073, CO W074, CO 3075, CO 5076, CO 1077, for example.

Properties of Bonds

Further treatment of bonded parts:

2 to 3 hours after curing

Tensile shear strength

(v = 5 mm/min; butt joint of **PLEXIGLAS SATINICE® SC** or **DC** with itself):

non-annealed	annealed (5 hrs at 80 °C)
35–40 MPa	40–45 MPa

Appearance

fine matte surface

Limitation of Liability

Our ACRIFIX® adhesives and other service products were developed exclusively for our PLEXIGLAS® products and are specially adjusted to the properties of these materials. Any recommendations and guidelines for workshop practice therefore refer exclusively to these products.

Claims for damages, especially under product liability laws, are ruled out if made in connection with the use of products from other manufacturers.

For further information on safety measures, the exclusion of health risks when handling adhesives and on their disposal, see our Safety Data Sheet.

Availability according to current sales range.

Description du produit ACRIFIX® 2R 0195

Le produit et son application

Type

Colle polymérisable à 2 composants. Solution visqueuse, thixotrope d'une résine acrylique dans du méthacrylate de méthyle qui polymérise complètement après addition de ACRIFIX® CA 0020.

Domaines d'application

De préférence, pour coller du verre acrylique (PMMA) **satiné**, par exemple **PLEXIGLAS SATINICE® SC** et **DC** sur lui-même, mais également pour d'autres matériaux tels que ABS, CAB, PC, PS, PVC et bois.

Valeurs indicatives des propriétés

Viscosité	coulant
Densité à 20 °C :	~ 1,02 g/cm ³
Indice de réfraction n _D ²⁰ :	~ 1,44
Couleur :	légèrement violacé, laiteux
Point d'éclair DIN 53213 :	~ 10 °C
Teneur en extrait sec :	~ 29 %
Conservation :	2 ans dans l'emballage d'origine à 20 °C
Matériau d'emballage :	aluminium et verre
Diluant :	ACRIFIX® TC 0030, 10 % maxi
Nettoyant pour les ustensiles :	ACRIFIX® TC 0030, acétate d'éthyle
Durcissement / durée de vie en pot (200 g de colle à 20 °C) avec :	
3 % ACRIFIX® CA 0020 :	~ 60 mn / ~ 20 mn

Mesures de sécurité et protection de la santé

Marquage selon Directive 1999/45/CE : Facilement inflammable (F), irritant (Xi). Contient du méthacrylate de méthyle. Irritant pour les voies respiratoires et la peau. Peut entraîner une sensibilisation par contact avec la peau. Tenir à l'écart de toute source d'ignition et ne pas fumer. Porter des gants de protection adaptés. Eviter tout contact avec la peau.

Stockage / transport

UN 1133

Instructions de mise en oeuvre

Préparation des pièces à coller

Dégraisser les surfaces à coller avec de l'eau additionnée d'un agent mouillant (produit liquide pour vaisselle) ou de ACRIFIX® TC 0030. Toutes les pièces présentant des tensions internes doivent être étuvées **avant** le collage, afin d'éviter les risques de fissuration. Les conditions d'étuvage sont fonction du matériau, du taux de formage et de l'épaisseur des pièces à assembler. En règle générale, toutes les pièces en verre acrylique extrudé ou moulé par injection doivent être étuvées. On peut prendre comme valeur indicative (pour une épaisseur de matériau de 3 mm) un étuvage de 2 à 4 heures dans une étuve à circulation d'air à 70 à 80 °C – valable également pour le verre acrylique coulé. Pour plus de détails, se reporter aux Directives de mise en œuvre „Assemblage de PLEXIGLAS®“.

Préparation de la colle

Mélanger ACRIFIX® 2R 0195 avec max. 3 % de ACRIFIX® CA 0020 sans bulles autant que possible. Les bulles d'air éventuelles viennent crever à la surface de la colle si le récipient est fermé, ou peuvent s'éliminer à l'aide d'un dessiccateur à vide (200 mbar mini). Dès que le mélange d'ACRIFIX® 2R 0195 s'épaissit et commence à chauffer, ne plus l'utiliser (fin de la durée de vie en pot).

Il faut bien remuer ACRIFIX® 2R 0195 avant l'activer au moyen de ACRIFIX® CA 0020!

Exécution du collage

Fixer les pièces à assembler dans la position désirée, utiliser des rubans adhésifs appropriés pour rendre étanche la partie inférieure du joint et pour masquer éventuellement les surfaces situées à proximité (voir illustrations). Introduire ACRIFIX® 2R 0195 dans le joint directement à partir du récipient de mélange, ou bien l'appliquer dans le joint au moyen d'une burette ou d'une seringue à usage unique par exemple, en évitant la formation de bulles.

Informations diverses

Le ponçage avec un papier abrasif (grain 230 ... 320) améliore l'adhérence des surfaces de verre acrylique brutes de coulée. Les collages soumis à de fortes sollicitations ou aux intempéries doivent être étuvés **immédiatement après** durcissement pendant 2 à 4 heures à 70 à 80 °C. Ne pas laisser pénétrer ACRIFIX® 2R 0195 dans des cavités fermées (comme dans des doubles vitrages, à l'intérieur de tubes etc.) car ceci altère notablement le durcissement et comporte un risque de fissuration de la pièce à coller. ACRIFIX® 2R 0195 peut être teintée dans la masse, par exemple avec les ACRIFIX® CO 9073, CO W074, CO 3075, CO 5076, CO 1077.

Propriétés des collages

Usinages sur pièces collées :

2 à 3 heures après durcissement

Résistance à la traction et au cisaillement

(v = 5 mm/mn; collage bout à bout de **PLEXIGLAS SATINICE® SC** ou **DC** avec lui-même) :

non étuvé	étuvé (5 heures à 80 °C)
35–40 MPa	40–45 MPa

Aspect

Surface délicatement dépolie

Limites de responsabilité

Nos colles ACRIFIX® et nos divers produits de service ont été mis au point exclusivement pour utilisation avec nos produits PLEXIGLAS®. Ils sont adaptés aux propriétés spécifiques de ces produits. Par conséquent, toutes les recommandations et indications de mise en œuvre se rapportent exclusivement à ces produits.

Toute demande de dommages et intérêts, fondée en particulier sur la responsabilité du fait des produits, résultant de la mise en œuvre de produits d'autres fabricants est exclue.

D'autres informations sortant du cadre de la présente Description du produit, concernant les mesures de sécurité, la protection de la santé et l'élimination de résidus se trouvent dans notre fiche de données de sécurité.

Disponibilité selon le programme de livraison actuel.

Product en toepassing

Soort

2-componenten-polymerisatielijm. Viskeuze, thixotrope oplossing van een acrylhars in methacrylzuurmethylester, die na toevoeging van ACRIFIX® CA 0020 ten einde polymeriseert.

Toepassingsgebied

Bij voorkeur voor het verlijmen van **gesatineerd** Acrylglas (PMMA), b.v. **PLEXIGLAS SATINICE® SC** en **DC** met zichzelf, echter ook voor andere materialen, zoals ABS, CAB, PC, PS, PVC en hout.

Richtwaarden van de eigenschappen

Viscositeit	vloeibaar
Densiteit/20 °C:	~ 1,02 g/cm ³
Brekingsindex n _D ²⁰ :	~ 1,44
Kleur:	zwak violet, melkachtig
Vlampunt DIN 53213:	~ 10 °C
Gehalte aan vaste stoffen:	~ 29 %
Houdbaarheid:	2 jaar in originele staat bij 20 °C
Verpakkingsmaterialen:	aluminium en glas
Verdunningsmiddel:	ACRIFIX® TC 0030, max. 10 %
Reinigingsmiddel voor materieel:	ACRIFIX® TC 0030, ethylacetaat
Harding / pot-tijd (voor 200 g lijm, 20 °C) met: 3 % ACRIFIX® CA 0020:	~ 60 min / ~ 20 min

Veiligheidsmaatregelen en bescherming van de gezondheid

Opschrift volgens richtlijn 1999/45/EG: licht explosief (F), irriterend (Xi). Bevat methacrylaat. Irriteert de luchtwegen en de huid. Sensibilisering door contact met de huid is mogelijk. Afstand houden van ontstekingsbronnen, niet roken. Geschikte beschermende handschoenen dragen. Contact met de huid vermijden.

Opslag/transport

UN 1133

Aanwijzingen voor de verwerking

Vorbereiding van de voegdelen

De te verlijmen vlakken met water en wat vloeibaar afwasmiddel, of met ACRIFIX® TC 0030 ontvetten. Alle delen waarop spanning staat, moeten ter voorkoming van spanningscheuren **voor** het verlijmen worden verwarmd. De voorwaarden daarvoor zijn afhankelijk van het materiaaltype, de mate van vervorming en de dikte van de voegdelen. In de regel moeten voegdelen van geëxtrudeerd of spuitgegoten acrylglas altijd worden verwarmd. Als richtwaarde (bij 3 mm dikte van het materiaal) kunnen 2 tot 4 uur verwarming in de circulatiekast bij 70 tot 80 °C – ook voor gegoten acrylglas – worden aangenomen. Nadere bijzonderheden staan in de verwerkingsrichtlijnen „Voegen van PLEXIGLAS®“.

Vorbereiding van de lijm

ACRIFIX® 2R 0195 wordt met max. 3 % ACRIFIX® CA 0020 omgeroerd, zo veel mogelijk zonder blazen. Eventuele luchtblazen stijgen in een afgedekte container naar de oppervlakte van de lijm of kunnen in de vacuum-exsiccator (min. 200 mbar) worden verwijderd.

Zodra het ACRIFIX® 2R 0195 – mengsel indikt en merkbaar warm wordt (einde van de pot-tijd), kan het beter niet meer worden gebruikt.

Voor het activeren van de lijm met ACRIFIX® CA 0020 ACRIFIX® 2R 0195 goed omroeren

Uitvoering van de verlijming

De voegdelen worden in de gewenste positie gefixeerd, de lijmnaad met geschikt plakband afgedicht en de omliggende delen evt. met een beschermlaag afgeplakt (zie afbeeldingen). ACRIFIX® 2R 0195 wordt direct vanuit de mengpot aangebracht of met b.v. een lijmverdelers resp. een wegwerpspuit zonder blazen in de lijmnaad gevuld.

Diversen

Door opruwen met schuurpapier (korreling 230 tot 320) kan het hechten op onbewerkte delen van gegoten acrylglas worden verbeterd. Zwaar belaste of aan het weer blootgestelde verlijmingen moeten **direct na** het uitharden 2 tot 4 uur bij 70 tot 80 °C worden verwarmd. In afgesloten holle ruimtes (b.v. dubbelglas, het binnenste van buizen enz.) mag ACRIFIX® 2R 0195 niet komen, omdat daar het uitharden aanzienlijk slechter wordt en het risico van scheurvorming voor het te verlijmen deel ontstaat. ACRIFIX® 2R 0195 kan worden ingekleurd, b.v. met ACRIFIX® CO 9073, CO W074, CO 3075, CO 5076, CO 1077.

Eigenschappen van verlijmingen

Verdere bewerking verlijmden delen:

2 tot 3 uur na het uitharden

Trekschuifsterkte

(v = 5 mm/min; stompe verlijming van **PLEXIGLAS SATINICE® SC** of **DC** met zichzelf):

onverwarmd	verwarmd (5 uur bij 80 °C)
35–40 MPa	40–45 MPa

Uiterlijk

fijn-mat oppervlak

Beperking aansprakelijkheid

Onze lijmsoorten ACRIFIX® en onze overige service-producten zijn alleen voor onze PLEXIGLAS® producten ontwikkeld en afgestemd op de speciale eigenschappen daarvan.

Alle aanbevelingen en aanwijzingen voor de verwerking hebben derhalve uitsluitend betrekking op deze producten.

Bij de verwerking van producten van andere fabrikanten zijn schadeclaims - in het bijzonder op grond van de Duitse Wet op de Productaansprakelijkheid - uitgesloten.

Andere, niet binnen het kader van deze productbeschrijving vallende informatie ten aanzien van veiligheidsmaatregelen, bescherming van de gezondheid en verwijdering van afvalstoffen, staan in ons blad met veiligheidsgegevens.

Leverbaar volgens het actuele leveringsprogramma.

Descrizione prodotto ACRIFIX® 2R 0195

Prodotto e applicazione

Tipo

Colla polimerizzante a 2 componenti. Soluzione viscosa, tissotropica, di resina acrilica in estere metilico di acido metacrilico che polimerizza con l'aggiunta di ACRIFIX® CA 0020.

Campo d'impiego

Specifico per incollaggi di vetro acrilico **satinato** (PMMA), ad es. **PLEXIGLAS SATINICE® SC e DC** con se stesso, ma anche di altri materiali, quali ABS, CAB, PC, PS, PVC e legno.

Valori indicativi delle proprietà

Viscosità	fluido
Densità/20 °C:	~ 1,02 g/cm ³
Ind.rifrazione n _D ²⁰ :	~ 1,44
Colore:	leggermente viola, lattiginoso
Punto infiammabilità DIN 53213:	~ 10 °C
Contenuto sostanza solida:	~ 29 %
Durata:	2 anni nel contenitore originale a 20 °C
Mat. imballaggio:	alluminio e vetro
Diluyente:	ACRIFIX® TC 0030, max. 10 %
Detergente per utensili:	ACRIFIX® TC 0030, etilacetato
Tempo indurimento/passivazione (con 200g colla, 20 °C) con:	
3% ACRIFIX® CA 0020:	~ 60 mn / ~ 20 mn

Misure di sicurezza e norme sanitarie

Etichettatura sec.norma 1999/45/UE: Facilmente infiammabile (F), Irritante (Xi). Contiene metilmetacrilato. Irrita gli organi respiratori e la pelle. Possibile sensibilizzazione da contatto con la pelle. Tener lontano da fonti di calore e non fumare. Portare guanti protettivi adatti. Evitare il contatto con la pelle.

Conservazione/trasporto

UN 1133

Istruzioni per la lavorazione

Preparazione dei pezzi da unire

Le superfici da incollare devono essere sgrassate con acqua ed un'aggiunta di un tensioattivo (detergente casalingo liquido) o del ACRIFIX® TC 0030. Tutti i pezzi contenenti tensioni devono essere temperati **prima** dell'incollaggio per evitare la formazione di microfessurazioni. Le condizioni di tempera dipendono dal tipo di materiale, grado di formatura e spessore dei pezzi. Di regola tutti pezzi in vetro acrilico estruso o stampati ad iniezione devono essere temperati. Quale valore orientativo possiamo suggerire da 2 a 4 ore (spessore materiale 3 mm) in forno a circolazione d'aria a 70 - 80 °C – anche per vetro acrilico colato. Informazioni più precise sono contenute nello stampato „Unione di PLEXIGLAS®“.

Preparazione della colla

I Mescolare ACRIFIX® 2R 0195 con max. 3 % di ACRIFIX® CA 0020 possibilmente senza bolle. Con il recipiente coperto, eventuali bolle d'aria salgono in superficie o si eliminano mediante essiccatore sotto vuoto (min. 200 mbar).

Non appena la miscela di ACRIFIX® 2R 0195 si addensa e diventa sensibilmente calda (scadenza passivazione) non si dovrebbe più impiegare la colla.

Prima di attivare la colla con il ACRIFIX® CA 0020 rimastare bene ACRIFIX® 2R 0195.

Esecuzione dell'incollaggio

I pezzi da unire vanno fissati nella posizione desiderata. La linea di giunzione e le superfici limitrofe devono ev. essere ermetizzate con adatti nastri adesivi (v.ill.). ACRIFIX® 2R 0195 viene versato senza bolle nella giunzione direttamente dal recipiente di miscelazione o usando un apposito distributore o una siringa monouso.

Altri

Si migliora l'ancoraggio sulle superfici di vetro acrilico colato non lavorato, irruvidendole con carta smeriglio (grana da 230 a 320). Incollaggi sottoposti a forti sollecitazioni o esposti alle intemperie, devono essere temperati da 2 a 4 ore **subito dopo** l'indurimento a 70 - 80 °C. ACRIFIX® 2R 0195 non deve penetrare in cavità chiuse (ad es. vetrate a doppio guscio, interno di tubi ecc.) poiché l'indurimento peggiora notevolmente e c'è pericolo di formazione di fessurazione sul pezzo da incollare. ACRIFIX® 2R 0195 può essere colorato con il PASTA ACRIFIX® CO 9073, CO W074, CO 3075, CO 5076, CO 1077.

Caratteristiche degli incollaggi

Lavorazione successiva:

2 a 3 ore dopo l'indurimento.

Resistenza a trazione

(v = 5 mm/min; incollaggi di testa con **PLEXIGLAS SATINICE® SC o DC con se stesso**):

non temperato	temperato (5 ore a 80 °C)
35-40 MPa	40-45 MPa

Aspetto

superficie opaca fine

Limitazione responsabilità

I nostri collanti ACRIFIX® e gli altri prodotti di servizio sono stati sviluppati unicamente per i nostri prodotti in PLEXIGLAS® e ottimizzati per le loro particolari caratteristiche. Tutti i consigli e le indicazioni di lavorazione si riferiscono quindi unicamente a questi prodotti.

La lavorazione effettuata con prodotti di altri produttori esclude richieste di risarcimento danni, particolarmente per quanto riguarda la legge di responsabilità sul prodotto.

Ulteriori informazioni riguardanti le misure di sicurezza e le norme sanitarie nonché le modalità di eliminazione dei residui del prodotto possono essere rilevate dalla nostra scheda di sicurezza.

Vale il Programma di fornitura in vigore.

Descripción del producto ACRIFIX® 2R 0195

Producto y aplicación

Tipo

Adhesivo de polimerización de 2 componentes. Solución viscosa, tixotrópica de una resina acrílica en metacrilato de metilo, que termina de polimerizar una vez añadido ACRIFIX® CA 0020.

Campo de aplicación

Preferentemente para pegar acrílico (PMMA) **satinado**, p. ej. **PLEXIGLAS SATINICE® SC y DC** consigo mismo, aunque también es adecuado para otros materiales, como ABS, CAB, PC, PS, PVC y madera.

Valores orientativos de las propiedades

Viscosidad	fluido
Densidad/20 °C:	~ 1,02 g/cm ³
Índice de refracción n _D ²⁰ :	~ 1,44
Color:	ligeramente violáceo, de aspecto lechoso
Punto de inflamación DIN 53213:	~ 10 °C
Contenido de materia sólida:	29%
Conservabilidad:	2 años en el envase original a 20 °C
Materiales de envase:	aluminio y vidrio
Diluyentes:	ACRIFIX® TC 0030, máx. 10 %
Limpiador de máquinas:	ACRIFIX® TC 0030, acetato etílico
Tiempo de endurecido / vida útil (con 200 g de adhesivo, 20 °C) con:	
3 % de ACRIFIX® CA 0020:	~ 60 min. / ~ 20 min.

Medidas de seguridad y de protección personal

Identificación según la directiva 1999/45/CE: Fácilmente inflamable (F). Irritante (Xi). Contiene metacrilato de metilo. Irrita las vías respiratorias y la piel. Posibilidad de sensibilización en contacto con la piel. Manténgase alejado de fuentes de ignición y no fumar. Utilice guantes protectores adecuados. Evítese el contacto con la piel.

Almacenamiento/Transporte

UN 1133

Instrucciones de trabajo

Preparación de las piezas a unir

Las superficies a unir se deberán desengrasar con agua, a la que se añadirá tensioactivo (detergente doméstico líquido), o ACRIFIX® TC 0030. Todas las piezas bajo tensión se deberán templar **antes** de proceder a su pegado para evitar la tensofisuración. Las condiciones de templado dependerán del tipo de material, del grado de conformación y del espesor de las piezas a unir. Generalmente, las piezas a unir de acrílico extrusionado y moldeado por inyección siempre se deberán templar. Como valor orientativo (para un espesor de 3 mm) se puede indicar un templado de 2 a 4 horas en una estufa de recirculación de aire entre 70 y 80 °C, incluso para acrílico de colada. Podrá recabar más información detallada en las instrucciones de manipulación de PLEXIGLAS® correspondientes.

Preparación del adhesivo

Mezclar ACRIFIX® 2R 0195 con máx. 3 % de ACRIFIX® CA 0020, evitando en lo posible la formación de burbujas. Las burbujas de aire eventuales suben a la superficie del adhesivo con el envase cerrado o se pueden eliminar en el desecador de vacío (mín. 200 mbar).

La mezcla de ACRIFIX® 2R 0195 no se deberá utilizar una vez se haya espesado y calentado de forma notable (término del tiempo de vida útil).

¡Hay que remover bien ACRIFIX® 2R 0195 antes de activar el adhesivo con el ACRIFIX® CA 0020!

Realización del pegado

Las piezas a unir se deberán fijar en la posición deseada, sellando las juntas con cinta adhesiva adecuada y protegiendo las superficies circundantes con cinta adhesiva (véanse las ilustraciones). Aplicar ACRIFIX® 2R 0195 o bien directamente desde el envase de mezcla, o bien utilizando un aplicador de cola o una jeringa desechable para llenar la junta, evitando en todo momento la formación de burbujas.

Otros

La adhesión a superficies sin tratar de acrílico de colada mejora raspándolas con papel de lija (grano 230 a 320). Las uniones pegadas que deban resistir grandes esfuerzos o estén expuestas a la intemperie deberían templarse **inmediatamente después** del endurecido durante 2 a 4 horas entre 70 y 80 °C. ACRIFIX® 2R 0195 no debe penetrar en cavidades cerradas (p. ej. acristalamientos de cubiertas dobles, interior de tubos, etc.), ya que el endurecido empeora considerablemente, con el riesgo de aparición de fisuras en las piezas a pegar. ACRIFIX® 2R 0195 se puede colorear, por ejemplo, con ACRIFIX® CO 9073, CO W074, CO 3075, CO 5076, CO 1077.

Propiedades de las uniones pegadas

Uso de las piezas pegadas:

2 a 3 horas después del endurecido.

Resistencia a la tracción y al cizallamiento

(v = 5 mm/min.): pegado romo de **PLEXIGLAS SATINICE® SC o DC** (consigo mismo):

sin templar	templado (5 horas a 80 °C)
35–40 MPa	40–45 MPa

Acabado:

superficie mate-fina

Limitación de responsabilidad

Nuestros adhesivos ACRIFIX® y el resto de nuestros productos auxiliares están desarrollados exclusivamente para nuestros productos PLEXIGLAS®. Están específicamente adaptados a las propiedades de este material. Por ello, todas las recomendaciones e indicaciones de uso se refieren exclusivamente a estos productos.

La utilización con productos de otros fabricantes anula cualquier derecho de indemnización, especialmente en lo que se refiere a la ley de responsabilidad por productos.

Para cualquier información adicional sobre medidas de seguridad, protección personal y eliminación de residuos que exceda esta descripción del producto, se deberá consultar nuestra hoja de datos de seguridad. Es válido el programa de suministros actual en cada caso.

Zubehörlieferanten

**Zellulose-Klebeband S 1100
+ Polyester-Klebeband S 1610:**
Scapa Tapes GmbH
Markircher Straße 12a
D-68229 Mannheim
T: +49 621 47091-0
F: +49 621 47091-80

**Nietenhalteband SCOTCH 685
(mit mittigem Kontaktschutz):**
Paul Kuhn, Inh. W. Seyffer
Helmer Straße 23
D-68202 Mannheim
T: +49 621 8779-0
F: +49 621 8779-00

Polyester-Klebeband DEG 192:
W. Georg KG
Zum Fuchsstrauch 5
D-35423 Lich
T: +49 6404 2505
F: +49 6404 63100

Einwegspritzen:
Graf & Co. GmbH
D-97863 Wertheim/Main
T: +49 9342 9229-0
F: +49 9342 9229-90

Leimverteiler (aus PE):

Kautex - Werk, Reinhold Hagen GmbH
D-53229 Bonn
T: +49 328 4880

® = eingetragene Marke / ® = registered trademark / ® = marque déposée / ® = geregistreerd merk / ® = Marchio depositato / ® = marca registrada

PLEXIGLAS, PLEXIGLAS SATINICE und ACRIFIX sind eingetragene Marken der Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Deutschland.
PLEXIGLAS, PLEXIGLAS SATINICE and ACRIFIX are registered trademarks of Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Germany.
PLEXIGLAS, PLEXIGLAS SATINICE et ACRIFIX sont des marques déposées de Evonik Röhm GmbH à Darmstadt, Allemagne.
PLEXIGLAS, PLEXIGLAS SATINICE en ACRIFIX zijn geregistreerde merken van Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Duitsland.
PLEXIGLAS, PLEXIGLAS SATINICE e ACRIFIX sono marchi depositati della Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Germania.
PLEXIGLAS, PLEXIGLAS SATINICE y ACRIFIX son marcas registradas de Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Alemania.

Die Evonik Röhm GmbH ist zertifiziert nach DIN EN ISO 9001 (Qualität) und DIN EN ISO 14001 (Umwelt)
Certified to DIN EN ISO 9001 (Quality) and DIN EN ISO 14001 (Environment)
Certifié selon DIN EN ISO 9001 (qualité) et DIN EN ISO 14001 (environnement)
Gecertificeerd volgens DIN EN ISO 9001 (kwaliteit) en DIN EN ISO 14001 (milieu)
Certificata a norma DIN EN ISO 9001 (qualità) e DIN EN ISO 14001 (ambiente)
Certificada según DIN EN ISO 9001 (calidad) y DIN EN ISO 14001 (medio ambiente)

Unsere Informationen entsprechen unseren heutigen Kenntnissen und Erfahrungen nach unserem besten Wissen. Wir geben sie jedoch ohne Verbindlichkeit weiter. Änderungen im Rahmen des technischen Fortschritts und der betrieblichen Weiterentwicklung bleiben vorbehalten. Unsere Informationen beschreiben lediglich die Beschaffenheit unserer Produkte und Leistungen und stellen keine Garantien dar. Der Abnehmer ist von einer sorgfältigen Prüfung der Funktionen bzw. Anwendungsmöglichkeiten der Produkte durch dafür qualifiziertes Personal nicht befreit. Dies gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter. Die Erwähnung von Handelsnamen anderer Unternehmen ist keine Empfehlung und schließt die Verwendung anderer gleichartiger Produkte nicht aus.

This information and all further technical advice is based on our present knowledge and experience. However, it implies no liability or other legal responsibility on our part, also with regard to existing third party intellectual property rights, especially patent rights. In particular, no warranty, whether express or implied, or guarantee of product properties in the legal sense is intended or implied. We reserve the right to make any changes according to technological progress or further developments. The customer is not released from the obligation to conduct careful inspection and testing of incoming goods. Performance of the product described herein should be verified by testing, which should be carried out only by qualified experts in the sole responsibility of a customer. Reference to trade names used by other companies is neither a recommendation, nor does it imply that similar products could not be used.

Ces informations ainsi que toute recommandation y afférent reflètent l'état des développements, connaissances et expériences actuels dans le domaine visé. Toutefois, cela n'entraîne en aucun cas une quelconque reconnaissance de responsabilité de notre part et ce, y compris concernant tous droits de tiers en matière de propriété intellectuelle. En particulier, il ne saurait être déduit ou interprété de cette information ou sa recommandation le bénéfice de quelles que garanties que ce soit, expresses ou tacites, autres que celles fournies au titre des articles 1641 et suivants du Code civil, et notamment celles afférentes aux qualités du produit. Nous nous réservons le droit d'apporter tout changement utile justifié par le progrès technologique ou un perfectionnement interne à l'entreprise. Le client n'est pas dispensé de procéder à tous les contrôles et tests utiles au produit. Il devra en particulier s'assurer de la conformité du produit livré et des caractéristiques et qualités intrinsèques de ce dernier. Tout test et/ou contrôle devra être effectué par un professionnel averti ayant compétence en la matière et ce sous l'entière responsabilité du client. Toute référence à une dénomination ou à une marque commerciale utilisée par une autre société n'est qu'une indication et ne sous-entend en aucun cas que des produits similaires ne peuvent également être utilisés.

Onze informatie komt overeen met onze huidige kennis en ervaring naar eer en geweten. Wij geven deze echter door zonder hiermee een verbintenis aan te gaan. Wijzigingen in het kader van de technische vooruitgang en de verdere bedrijfsontwikkeling blijven voorbehouden. Onze informatie beschrijft alleen de hoedanigheid van onze producten en prestaties en vormen geen garantie. De afnemer wordt niet ontheven van een zorgvuldige toetsing van de functies resp. Toepassingsmogelijkheden van de producten door hiertoe gekwalificeerd personeel. Dit geldt ook ten aanzien van het veiligstellen van beschermde rechten van derden. De vermelding van handelsnamen van andere ondernemingen vormt geen aanbeveling en sluit het gebruik van andere gelijksoortige producten niet uit.

Le nostre informazioni rispecchiano le nostre attuali conoscenze ed esperienze al meglio del nostro sapere, ma sono comunque da noi divulgate senza impegno. Restano riservate modifiche nel quadro del progresso tecnico e dell'evoluzione aziendale. Le nostre informazioni illustrano semplicemente la natura dei nostri prodotti e servizi e non costituiscono alcuna garanzia. L'acquirente non è esentato dal far verificare con cura le funzioni o le possibilità applicative dei prodotti da parte di personale espressamente qualificato. Ciò vale anche con riferimento alla tutela di diritti protetti di terzi. La menzione di nomi commerciali di altre aziende non costituisce raccomandazione e non esclude l'utilizzo di altri prodotti della stessa tipologia.

Esta información y cualquier asesoramiento técnico posterior se basan en nuestros conocimientos y experiencia actuales. Sin embargo, no conlleva obligación alguna ni responsabilidad legal por nuestra parte, incluso en lo que respecta a los derechos de propiedad intelectual existentes de terceros, sobre todo derechos de patentes. En concreto, no se prevé ni sobreentiende ninguna garantía explícita o implícita, así como ninguna garantía sobre las propiedades del producto en el sentido legal. Nos reservamos el derecho de realizar cambios en función de la evolución tecnológica u otros avances. El cliente no está eximido de su obligación de inspeccionar y comprobar cuidadosamente los bienes entrantes. El funcionamiento del producto descrito en este documento deberá ser verificado mediante pruebas, que deberán ser realizadas únicamente por expertos cualificados bajo la responsabilidad exclusiva del cliente. Las alusiones a nombres comerciales empleados por otras compañías no constituyen una recomendación, ni significan que no puedan emplearse productos similares.

Kenn-Nr./Ref-No./No. de réf./Kencijfer/No./N° 391-28 Juni/June/Juin/Juni/Giugne/Junio/2008
xx/0608/09502

Business Unit Performance Polymers

Evonik Röhm GmbH Kirschenallee 64293 Darmstadt, Germany.
info@plexiglas.de www.plexiglas.de www.evonik.com



EVONIK
INDUSTRIES