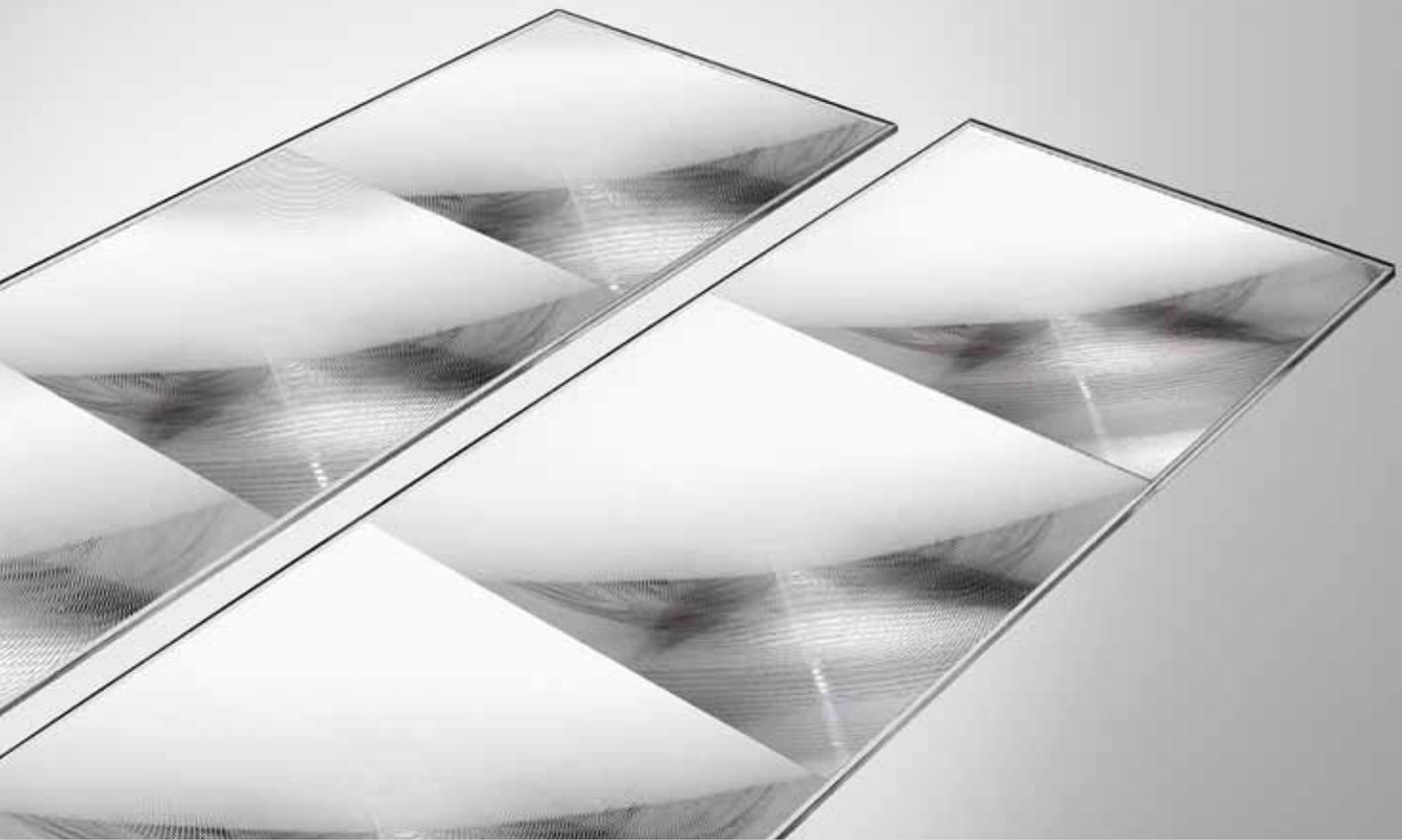


# ACRIFIX® 1R 9019 Solar



**PLEXIGLAS®** 

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

# Produktbeschreibung ACRIFIX® 1R 9019 Solar

## Produkt und Anwendung

### Art

1-Komponenten-Polymerisationsklebstoff.  
Klare, schwach violette dünnflüssige Lösung auf Basis Methacrylsäuremethylester, die unter Einfluß von UV-Licht polymerisiert.

### Anwendungsbereich

Bevorzugt für klare Flächenverklebungen von farblosem extrudiertem Acrylglas, z.B. PLEXIGLAS® XT 0F00.

### Besonderheiten

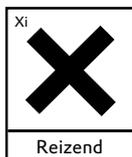
Auf Grund der guten Kapillarität von ACRIFIX® 1R 9019 Solar ist es möglich, komplizierte Geometrien wie z.B. ausgelassene Buchstaben ohne vorheriges Abkleben **blasenfrei und ohne Klebstoffaustritt** aufzukleben.

### Richtwerte der Eigenschaften

Viskosität (Brookfield II/6/20°C)	~0,6 mPa · s
Dichte/20°C	~0,94 g/cm³
Brechzahl n <sub>D</sub> <sup>20</sup>	~1,416
Farbe	klar, schwach violett
Flammpunkt (DIN 51755)	~10°C
Haltbarkeit	2 Jahre ab Abfüllung bei sachgerechter Lagerung
Verpackungsmaterial	Aluminium
Reinigungsmittel für Geräte	ACRIFIX® TC 0030, Ethylacetat
<b>Härtung</b>	
System	UV-A Licht-Polymerisation
Belichtungsart	Härtungszeit (bei 25 °C)
<ul style="list-style-type: none"> <li>• superaktinische UV-A-Leuchtstofflampe, z.B. Philips TL .../05</li> <li>• Solarien-UV-A-Leuchtstofflampe, z.B. Philips Cleo Performance 40W R</li> <li>• Sonnenlicht</li> </ul>	~30min (Verklebung / Lampe und ca. 10 cm Abstand Lampe / Lampe)
	~30min (Verklebung / Lampe und ca. 10 cm Abstand Lampe / Lampe)
	10–20 min
Topfzeit (bei 200 g im Glasgefäß bei diffuser Raumbelichtung)	~30min.

### Sicherheitsmaßnahmen und Gesundheitsschutz

Kennzeichnung nach GefStoffV: Leicht entzündlich (F), Reizend (Xi). Enthält Methylmethacrylat, Pentaerythrittriacrylat  
Leichtentzündlich, Reizt die Atmungsorgane und die Haut. Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Von Zündquellen fernhalten und nicht rauchen.  
Berührung mit der Haut vermeiden. Geeignete Schutzhandschuhe tragen



### Lagerung/Transport

Behälter dicht geschlossen halten, kühl und **lichtgeschützt** aufbewahren.

**WGK 2**  
**UN-Nr. 1133**

### Verarbeitungsanleitung Vorbereitung der Fügeteile

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 Spannungsrisbildung vor dem Verkleben zu tempern. Die Temperbedingungen sind vom Materialtyp, dem Verformungsgrad und der Dicke der Fügeteile abhängig. In der Regel sollten Fügeteile aus extrudiertem und spritzgegossenem Acrylglas immer getempert werden.

Als Richtwert können 2 bis 4 Stunden Temperung im Umluftwärmeschrank bei 70 bis 80°C – auch für gegossenes Acrylglas – angenommen werden.

### Durchführung der Verklebung

Die Fügeteile werden in der gewünschten Lage fixiert (Abschattung vermeiden).  
ACRIFIX® 1R 9019 wird mit einem Leimverteiler oder einer Spritze blasenfrei in die Klebnaht eingetragen. Aufgrund der guten Kapillarität des Klebstoffes zieht sich dieser selbstständig unter die Klebfläche.

Danach wird die Verklebung mit einer geeigneten Lichtquelle bis zur Aushärtung belichtet (siehe unter Härtung).

### Sonstiges

Die zu verklebenden Teile sollten eine hohe Passgenauigkeit haben, da ACRIFIX® 1R 9019 nur bedingt fugenfüllend ist.

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, Rohrirneres usw.) darf ACRIFIX® 1R 9019 nicht gelangen, da dort die Aushärtung wesentlich verschlechtert wird und Rissbildungsgefahr für das zu verklebende Teil besteht.

### Eigenschaften von Verklebungen

#### Weiterbearbeitung verklebter Teile

2 bis 6 Stunden nach der Aushärtung, Schleifen und Polieren nach 24 Stunden.

#### Zugscherfestigkeit (v = 5 mm/min):

PLEXIGLAS® XT 0F00 mit sich selbst; gehärtet mittels Philips Cleo Performance 40 W-R  
20 ± 5 MPa (ungetempert),  
50 ± 5 MPa (5 Std. bei 80°C getempert)

### Aussehen

klar, nahezu farblos, Oberfläche evtl. leicht gelblich

### Haftungsbeschränkung

Die Klebstoffe ACRIFIX® und die sonstigen Hilfsmittel der EVONIK Röhm GmbH sind nur für deren Halbzeuge aus PLEXIGLAS® GS und PLEXIGLAS® XT entwickelt und auf deren spezielle Eigenschaften abgestimmt.  
Alle Empfehlungen und Verarbeitungshinweise beziehen sich deshalb ausschließlich auf Produkte der EVONIK Röhm GmbH.  
Bei der Verarbeitung von Halbzeugen anderer Hersteller sind Ersatzansprüche, insbesondere nach dem Produkthaftungsgesetz, ausgeschlossen.

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

English

# Produktbeschreibung ACRIFIX® 1R 9019 Solar

## Product Description

### Type

1-component polymerization adhesive.  
Clear slightly purplish thin-bodied solution of an acrylic resin in methyl methacrylate that polymerizes upon **exposure to UV light**.

### Applications

Preferably used for clear area bonding of **clear** extruded acrylic, e.g. PLEXIGLAS® XT 0F00.

### Special features

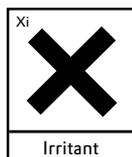
The good capillary properties of ACRIFIX® 1R 9019 Solar enable bonding of complex geometries such as laser-cut letters without masking the surrounding areas, and provides **bubble-free joints without adhesive seepage**.

### Typical Values

Viscosity; Brookf., II/6/20°C	~0.6 mPa · s
Density/20°C	~0.94 g/cm <sup>3</sup>
Refractive index n <sub>D</sub> <sup>20</sup>	~1.416
Color	clear, purplish
Flash point; DIN 51755	~10°C
Storage stability	2 years after filling, given correct storage
Packaging material	aluminum
Cleaning agent for equipment	ACRIFIX® TC 0030, ethyl acetate
<b>Curing</b>	
System	UV-A light polymerization
<b>Illuminant</b>	<b>curing time (at 25°C)</b>
• superactinic UV-A fluorescent lamp, e.g. Philips TL .../05	~30min (bond / lamp and ca. 10 cm lamp / lamp spacing)
• UV-A fluorescent lamp for tanning beds, e.g. Philips Cleo Performance 40W R	~30min (bond / lamp and ca. 10 cm lamp / lamp spacing)
• sunlight	10–20 min
Pot life (at 200 g in glass vessel with diffuse indoor lighting)	~30min.

### Safety Measures and Health Protection

Labeling acc. to German Hazardous Substances Ordinance (GefStoffV): Highly flammable (F), irritant (Xi). Contains methyl methacrylate, pentaerythrite tetraacrylate.  
Irritates eyes, respiratory system and skin. May cause sensitization by skin contact. Keep away from sources of ignition. Do not smoke. Avoid contact with the skin. Wear suitable protective gloves.



### Storage/Transport

Keep containers tightly closed in a cool place **protected from light**.

**Water Hazard Class 2**  
**UN No.: 1133**

### Working Instructions

#### Preparing the parts to be bonded

Degrease the surfaces to be bonded with water containing a wetting agent (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 and injection-molded acrylic should be annealed as a matter of principle.

Typical annealing times – also for cast acrylic – are 2 to 4 hours in an airflow oven at 70 to 80°C.

#### Bonding Technique

Fix the parts to be bonded in the desired position (avoid shading). Introduce ACRIFIX® 1R 9019 into the joint by means of a glue dispenser or disposable syringe. Due to its good capillary properties, the adhesive diffuses under the adherend surface by itself.

The bond is then exposed to a suitable light source until fully cured (see section "Curing").

#### Other Measures

The parts to be bonded should fit precisely since ACRIFIX® 1R 9019 only fills gaps to a certain extent.

Severely stressed bonds or those intended for outdoor exposure should be annealed for 2 to 4 hours at 70 to 80°C immediately after curing.

ACRIFIX® 1R 9019 must not be allowed to enter closed cavities (e.g. double glazing, tube interiors) because curing is significantly poorer in these areas and there is a risk of stress cracking in the part to be bonded.

### Properties of Bonds

#### Further treatment of bonded parts

2 to 6 hours after curing. Sanding and polishing can be performed after 24 hours.

#### Tensile shear strength (v = 5 mm/min);

butt joint between two parts made of PLEXIGLAS® XT 0F00):  
cured using Philips Cleo Performance 40 W-R;  
20 ± 5 MPa (non-annealed),  
50 ± 5 MPa (annealed for 5 hrs at 80°C)

#### Appearance

clear, almost colorless, surface may be slightly yellowish

### Limitation of Liability

The ACRIFIX® adhesives and other auxiliary products of Evonik Röhm GmbH were developed exclusively for use with the latter's PLEXIGLAS® GS und PLEXIGLAS® XT sheet materials and are specially adjusted to their properties.

Any recommendations and guidelines for workshop practice therefore refer exclusively to the products of Evonik Röhm GmbH.

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.**

# Description du produit

## ACRIFIX® 1R 9019 Solar

### Utilisation du produit

#### Famille

Colle à polymérisation mono-composante.  
Solution liquide, claire et légèrement violacée de résine d'acrylique composée de méthacrylate de méthyle polymérisant **sous l'action de rayons ultraviolets**.

#### Domaine d'application

Particulièrement adaptée aux collages de plaques en verre acrylique extrudé incolore, par ex. PLEXIGLAS® XT 0F00.

#### Particularités

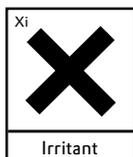
La bonne capillarité de ACRIFIX® 1R 9019 Solar permet de coller des géométries complexes, comme par exemple des lettres découpées au laser, sans collage préalable, sans **bulles et sans débordement de colle**.

#### Tableau à valeur indicative

Viscosité à 20°C ; Brookfield II/6	~0,6 mPa · s
Densité à 20°C	~0,94 g/cm <sup>3</sup>
Indice de réfraction n <sub>D</sub> <sup>20</sup>	~1,416
Couleur	claire, légèrement violacée
Point d'éclair selon DIN 51755	~10°C
Durabilité	2 ans une fois embouteillée dans des conditions de stockage appropriées
Matériau de conditionnement	aluminium
Détergent à utiliser pour le matériel	ACRIFIX® TC 0030, acétate d'éthyle
<b>Prise</b>	
Technique	Polymérisation sous l'action de rayons UVA
<b>Type d'exposition</b>	<b>Temps de prise (à 25°C)</b>
	~30min (Collage / Lampe environ 10 cm d'écart Lampe / Lampe)
• lampe fluorescente UVA hautement actinique, par ex. Philips TL .../05	
	~30min (Collage / Lampe environ 10 cm d'écart Lampe / Lampe)
• Lampe fluorescente produisant des UVA solaires, par exemple Philips Cleo Performance 40W R	
	10-20 min
• Lumière solaire	
Conservation en pot (pour 200 g dans un pot en verre dans une lumière ambiante diffuse)	~30min.

#### Mesures de sécurité et protection sanitaire

Marquage selon GefStoffV (ordonnance allemande sur les substances dangereuses): Facilement inflammable (F), irritant (Xi). Contient du méthacrylate de méthyle et du tétraacrylate de pentaérythritol. Facilement inflammable, irritant pour les voies respiratoires et la peau. Sensibilisation possible au contact avec la peau. Tenir éloigné de toute flamme ou étincelle et ne pas fumer pendant l'utilisation. Éviter le contact avec la peau. Porter des gants de protection appropriés.



#### Stockage et transport

Conserver le récipient bien fermé, dans un endroit frais et à **l'abri de la lumière**.

**Matières dangereuses pour l'eau, Groupe 2**

**Numéro O.N.U.: 1133.**

#### Conseils d'utilisation

##### Préparation des parties adhérees

Les surfaces à coller doivent être dégraissées avec de l'eau à laquelle un agent mouillant (détergent liquide) aura été mélangé, ou avec de l'ACRIFIX® TC 0030.

Toutes les parties présentant des tensions internes doivent subir un traitement thermique avant le collage afin de limiter la formation de fissures de contrainte. Les conditions du traitement thermique dépendent du type de matériau, du degré de déformation et de l'épaisseur de la partie adhéree. En règle générale, les parties adhérees en verre acrylique extrudé résultant d'un moulage par injection doivent toujours subir un traitement thermique. À titre indicatif, un traitement thermique de 2 à 4 heures dans l'étuve à circulation d'air à une température 70 à 80°C peut être requis, même pour du verre acrylique moulé.

##### Effectuer le collage

Fixer les parties adhérees à l'endroit souhaité (éviter les ombrages). ACRIFIX® 1R 9019 doit être déposée à l'aide d'un distributeur de colle ou d'une seringue, permettant un assemblage par collage sans bulles. La colle bénéficiant d'une bonne capillarité, elle se répartit toute seule sous la surface adhérente.

Ensuite, le collage est exposé à une source de lumière adaptée jusqu'à son durcissement (constater la prise visuellement).

##### Autre

Les parties à coller doivent parfaitement convenir aux propriétés d'adhérence d'ACRIFIX® 1R 9019 ; cela permet de s'assurer que la colle ne remplit pas le joint seulement en partie.

Les collages présentant de grandes contraintes et les encollages interrompus à cause des conditions météorologiques doivent subir un traitement thermique de 2 à 4 heures à une température de 70 à 80°C **directement après** le durcissement de la colle.

ACRIFIX® 1R 9019 ne doit pas rentrer dans les espaces vides enfermés (par ex. les doubles vitrages, l'intérieur des conduits etc.) car son durcissement y serait fondamentalement dégradé ; cela entraînerait des risques de fissures au niveau de la partie à coller.

#### Propriétés des collages

##### Tâches à effectuer sur des pièces collées

2 à 6 heures après le durcissement, meulage et polissage après 24 heures

##### Résistance au cisaillement et à la tension (v = 5 mm/min):

PLEXIGLAS® XT 0F00 avec soi-même ; durci au moyen de Philips Cleo Performance 40 W-R  
20 ± 5 MPa (sans traitement thermique),  
50 ± 5 MPa (traitement thermique pendant 5 heures à 80°C)

##### Aspect

clair, presque incolore, surface éventuellement légèrement jaune

#### Limitation de la responsabilité

La colle ACRIFIX® et les matières auxiliaires de EVONIK Röhm GmbH ont été développées uniquement pour les produits semi-finis en PLEXIGLAS® GS et PLEXIGLAS® XT ; leurs propriétés ont été définies spécifiquement pour ces produits semi-finis. Toutes les recommandations et tous les conseils d'utilisation concernent donc exclusivement les produits de EVONIK Röhm GmbH. Si le produit est utilisé sur les produits semi-finis d'un autre fabricant, les droits de recours sont exclus, notamment selon la loi régissant la responsabilité du fait des produits.

**Pour toute information complémentaire relatives à ce produit en termes de mesures de sécurité, de protection sanitaire et de gestion des déchets, consulter la fiche de données sécurité.**

Nederlands

# Productbeschrijving ACRIFIX® 1R 9019 Solar

## Product en toepassing

### Type

Polymerisatiekleefstof met 1 component.  
Heldere, licht violette, dunne vloeibare oplossing van een acrylhars in methylzuurmethylester, die **onder invloed van UV-licht** polymeriseert.

### Toepassingsgebied

Bij voorkeur voor heldere vlakkenverlijmingen van **kleurloos** geëxtrudeerd acrylgas, bv. PLEXIGLAS® XT 0F00.

### Bijzonderheden

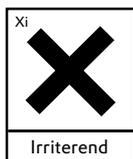
Vanwege de goede capillariteit van ACRIFIX® 1R 9019 Solar is het mogelijk om ingewikkelde vormen zoals bv. uitgelaserde letters zonder afkleven vooraf **zonder bellen en zonder ontstaan van stof** vastkleven.

### Richtwaardetabel

Viscositeit; Brookf., 11/6/20°C	~0,6 mPa · s
Dichtheid/20°C	~0,94 g/cm <sup>3</sup>
Brekingsindex n <sub>D</sub> <sup>20</sup>	~1,416
Kleur	helder, licht violet
Vlampunt; DIN 51755	~10°C
Houdbaarheid	2 jaar vanaf vullen bij een correcte opslag
Verpakkingsmateriaal	Aluminium
Reinigingsmiddel voor toestellen	ACRIFIX® TC 0030, Ethylacetaat
<b>Harding</b>	
Systeem	UV-A Lichtpolymerisatie
Belichtingstype	Hardingstijd (op 25 °C)
• superactinische UV-A-fluorescentielamp, bv. Philips TL .../05	~30min (Verlijming / lamp en ca. 10 cm afstand Lamp / lamp)
	~30min (Verlijming / lamp en ca. 10 cm afstand Lamp / lamp)
	• Solaria-UV-A-fluorescentielamp, bv. Philips Cleo Performance 40W R
• Zonlicht	10–20 min
Verwerkingstijd (met 200 g in glazen pot bij diffuse ruimtebelichting)	~30min.

### Veiligheidsmaatregelen en gezondheidsbescherming

Labeling conform GefStoffV: Licht ontvlambaar (F), irriterend (Xi)  
bevat methylmethacrylaat, pentaerythritetraacrylaat.  
Licht ontvlambaar, irriteert de ademhalingsorganen en de huid. Sensibilisering door huidcontact mogelijk. Verwijderd houden van ontstekingsbronnen en niet roken. Aanraking met de huid vermijden. Geschikte beschermende handschoenen dragen.



### Opslag / Transport

Container goed gesloten houden, koel en **bescherm** tegen licht bewaren.

**WGK 2**  
**O-Nr. 1133**

### Handleiding voor verwerking Vorbereitung van de voegdelen

De te lijmen oppervlakken moeten ontvet worden met water, waaraan wat bevochtigmiddel (vloeibaar huishoudspolmiddel) werd toegevoegd, of ACRIFIX® TC 0030.

Alle delen die zelf spanningen bevatten moeten voor het lijmen gehard worden, om spanningsscheuren te vermijden. De hardingsomstandigheden zijn afhankelijk van het type materiaal, de vervormingsgraad en de dikte van de voegdelen. In de regel moeten voegdelen uit geëxtrudeerde en spuitgegoten acrylgas altijd worden gehard.

Als richtwaarde kan er van 2 tot 4 uur harding in een omgevingsluchtkast op 70 tot 80°C worden uitgegaan - ook voor gegoten acrylgas.

### Uitvoering van de lijming

De voegdelen worden in de gewenste positie gefixeerd (schatting vermijden).

ACRIFIX® 1R 9019 wordt met een lijmverdeler of een spuit zonder bellen in de lijmmaad ingebracht. Vanwege de goede capillariteit van de kleefstof trekt die zelfstandig onder het te lijmen vlak.

Daarna wordt de verlijming met een geschikte lichtbron verlicht tot de uitharding (zie onder Harding).

### Andere

De te lijmen delen moeten een hoge pasprecisie hebben, aangezien ACRIFIX® 1R 9019 slechts beperkt voegvullend is.

Verlijmingen die zwaar belast worden of blootgesteld worden aan de weersomstandigheden moeten **onmiddellijk na** de uitharding 2 tot 4 uur op 70 tot 80°C gehard worden.

In de afgesloten holle ruimte (bv. dubbelschalige glaswerken, het binnenste van buizen enz.) kan ACRIFIX® 1R 9019 mislukken, omdat daar de uitharding wezenlijk slechter wordt en er gevaar op scheurvorming bestaat voor het te lijmen deel.

### Eigenschappen van verlijmingen Verdere verwerking van gelijmde delen

2 tot 6 uur na het uitharden, slijpen en polijsten na 24 uur

**Trekschuifkracht** (v = 5 mm/min):

PLEXIGLAS® XT 0F00 met zichzelf; gehard met Philips Cleo Performance 40 W-R  
20 ± 5 MPa (ongehard),  
50 ± 5 MPa (5 uur op 80 °C gehard)

### Uitzicht

helder, vrijwel kleurloos, oppervlak evt. lichtgeel

### Kleefbeperking

De kleefstof ACRIFIX® en de andere hulpmiddelen van EVONIK Röhm GmbH zijn uitsluitend ontwikkeld voor hun halffabrikaten uit PLEXIGLAS® GS en PLEXIGLAS® XT en afgestemd op hun speciale eigenschappen. Alle aanbevelingen en richtlijnen voor verwerking hebben daarom uitsluitend betrekking op producten van EVONIK Röhm GmbH. Bij de verwerking van halffabrikaten van andere producenten zijn aanspraken op vervanging uitgesloten, zeker conform de wetgeving rond productaansprakelijkheid.

**U kunt meer informatie over veiligheidsmaatregelen, gezondheidsbescherming en het afvoeren, die boven het kader van deze productbeschrijving uitstijgt, vinden in onze veiligheidsfiches.**

Italiano

# Descrizione prodotto

## ACRIFIX® 1R 9019 Solar

### Prodotto e applicazione

#### Tipo

Adesivo polimerizzante monocomponente.  
Soluzione viscosa, limpida, color viola pallido, di resina acrilica in estere metilico di acido metacrilico che polimerizza **per effetto della luce UV**.

#### Campo d'applicazione

Specifico per incollaggi chiari di superfici in vetro acrilico estruso incolore, come PLEXIGLAS® XT 0F00.

#### Particolarità

Grazie all'ottima capillarità di ACRIFIX® 1R 9019 Solar è possibile **evitare la formazione di bolle o la fuoriuscita di colla** anche durante l'incollaggio di geometrie complicate come ad es. lettere eseguite con taglio laser senza una precedente mascheratura.

#### Tabella dei valori indicativi

Viscosità; Brookf., II/6/20°C	~0,6 mPa · s
Densità/20°C	~0,94 g/cm <sup>3</sup>
Indice di rifrazione n <sub>D</sub> <sup>20</sup> :	~1,416
Colore	Limpido, viola pallido
Punto di infiammabilità; DIN 51755	~10°C
Stabilità	2 anni da dal confezionamento se conservato correttamente
Materiale d'imballaggio	Alluminio
Detergente per strumentazioni	ACRIFIX® TC 0030 o etilacetato
<b>Indurimento</b>	
Sistema	Polimerizzazione alla luce UV-A
<b>Tipo di esposizione</b>	
	<b>Tempo d'indurimento (25°C)</b>
• Lampada fluorescente UV-A superattiva, ad es. Philips TL .../05	~30min (Incollaggio/lampada e ca. 10 cm di distanza lampada/ lampada)
• Lampada fluorescente UV-A da solarium, ad es. Cleo Performance 40W R	~30min (Incollaggio/lampada e ca. 10 cm di distanza lampada/ lampada)
• Luce solare	10–20 min
Tempo passivazione (200g in recipiente di vetro, illuminazione ambiente diffusa)	~30min.

#### Misure di sicurezza e tutela della salute

Definizione (rif. normativa sulle sostanze pericolose): Facilmente infiammabile (F), irritante (Xi). Contiene metilmetacrilato, pentaeritrite/tetraacrilato. Facilmente infiammabile, irrita gli organi di respirazione e la pelle. Possibilità di sensibilizzazione da contatto cutaneo. Tenere lontano da materiali infiammabili - Non fumare. Evitare il contatto con la pelle. Indossare idonei guanti protettivi.



#### Stoccaggio / Trasporto

Tenere il recipiente ben chiuso, Conservare al fresco e **al riparo dalla luce**.

**Classe di pericolosità per le acque WGK 2**  
**UN N.: 1133**

#### Indicazioni per la lavorazione

##### Preparazione delle parti da incollare

Le superfici da incollare devono essere sgrassate con acqua e un'aggiunta di tensioattivo (detersivo liquido per stoviglie) oppure ACRIFIX® TC 0030. **Prima** dell'incollaggio, tutte le parti con tensioni residue dovrebbero essere sottoposte a ricottura, onde evitare fessurazioni da tensione. Le condizioni di ricottura dipendono dal tipo di materiale, dal grado di deformazione e dallo spessore delle parti da unire. Di norma si dovrebbero sempre sottoporre a ricottura tutte le parti d'incollaggio in vetro acrilico estruso e stampato ad iniezione. Come valore indicativo si possono assumere da 2 a 4 ore di ricottura in armadio termico a ricircolo d'aria a 70-80°C – anche per vetro acrilico colato.

##### Esecuzione dell'incollaggio

Le parti da unire vengono bloccate nella posizione desiderata (evitando zone d'ombra). ACRIFIX® 1R 9019 si applica senza formare bolle nel giunto d'incollaggio con idonea bombola dosatrice o una siringa. Grazie all'ottima capillarità l'adesivo passa autonomamente sotto la superficie d'incollaggio.

Successivamente si espone l'incollaggio a un'adeguata sorgente luminosa, fino all'indurimento (v. Indurimento).

##### Altro

Le parti da incollare dovrebbero avere un'elevata precisione di giunzione, in quanto ACRIFIX® 1R 9019 ha una limitata capacità di riempimento dei giunti.

Gli incollaggi soggetti a forti sollecitazioni o da esporre agli agenti atmosferici dovrebbero essere sottoposti a ricottura per 2–4 ore da 70-80°C **immediatamente dopo** l'indurimento.

ACRIFIX® 1R 9019 non deve essere presente in cavità chiuse (es. vetrate a doppio guscio, interno tubi ecc.) perché tale condizione potrebbe comportare un indurimento non adeguato e la formazione di fessurazioni da tensione.

#### Proprietà degli incollaggi

##### Successiva lavorazione di pezzi incollati

Da 2 a 6 ore dopo l'indurimento. Rettifica e lucidatura dopo 24 ore.

**Resistenza a taglio da trazione** (v = 5 mm/min).

PLEXIGLAS® XT 0F00 con se stesso; indurito con Philips Cleo Performance 40 W-R  
20 ± 5 MPa (senza ricottura),  
50 ± 5 MPa (5 ore a 80 °C con ricottura)

##### Aspetto

Chiaro, praticamente privo di colore, superficie ev. giallognola.

#### Limitazione della responsabilità

Gli adesivi ACRIFIX® e gli altri materiali accessori della EVONIK Röhm GmbH sono studiati solo per i semilavorati di PLEXIGLAS® GS e PLEXIGLAS® XT della casa e sono in linea con le loro specifiche caratteristiche.

Tutti i suggerimenti e le indicazioni di lavorazione si riferiscono quindi esclusivamente a prodotti della EVONIK Röhm GmbH. Sono escluse rivendicazioni di risarcimento in caso di lavorazione di semilavorati di altri produttori, e in particolare ai sensi della legge sulla responsabilità del produttore.

**Altre informazioni sulle misure di sicurezza, difesa della salute e smaltimento, oltre a quanto qui descritto nell'ambito del prodotto, si possono ricavare dalla nostra scheda tecnica.**

Español

# Descripción del producto ACRIFIX® 1R 9019 Solar

## Producto y uso

### Categoría

Adhesivo de polimerización de 1 componente.  
Solución transparente, ligeramente violácea y viscosa de polímero acrílico en metilmetacrilato, que polimeriza bajo **el efecto de la luz**.

### Ámbito de aplicación

Preferentemente para el pegado transparente de juntas y superficies de vidrio acrílico incoloro, por ejemplo para PLEXIGLAS® XT 0F00.

### Particularidades

Por la capilaridad excepcional de ACRIFIX® 1R 9019 Solar es posible pegar geometrías complicadas, como por ejemplo caracteres recortados con rayos láser, **sin burbujas y salida del adhesivo**.

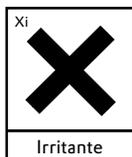
### Valores orientativos

Viscosidad Brookfield, II/6/20 °C	~0,6 mPa · s
Densidad/20 °C	~0,94 g/cm <sup>3</sup>
Índice de refracción n <sub>D</sub> <sup>20</sup>	~1,416
Color	transparente, ligeramente violáceo
Punto de inflamación DIN 51755	~10 °C
Caducidad	2 años desde el envasado, almacenado correctamente
Material de embalaje	Aluminio
Limpiador de máquinas	ACRIFIX® TC 0030, acetato etílico
<b>Endurecido</b>	
Sistema	Polimerización por luz UV-A
<b>Tiempo de endurecimiento (con 25 °C)</b>	
<b>Tipo de luz</b>	~30min (Distancia entre la junta adhesiva/ lámpara y 10 cm entre lámpara / lámpara)
• Lámpara fluorescente superactina UV-A, p.ej. Philips TL .../05	~30min (Distancia entre la junta adhesiva/ lámpara y 10 cm entre lámpara / lámpara)
• Lámpara fluorescente de solarior UV-A, p.ej. Philips Cleo Performance 40W R	~30min (Distancia entre la junta adhesiva/ lámpara y 10 cm entre lámpara / lámpara)
• Luz solar	10–20 min
Vida útil (200 g en recipiente de vidrio con luz ambiente difusa)	~30min.

### Medidas de seguridad y de protección personal

Identificación según la directiva de materiales peligrosos: Fácilmente inflamable (F), Irritante (Xi). Contiene metilmetacrilato, pentaeritritotetraacrilato.

Fácilmente inflamable, Irrita los ojos, las vías respiratorias y la piel.  
Posibilidad de sensibilización en contacto con la piel. Manténgase alejado de fuentes de ignición y no fumar. Evitar el contacto con la piel. Utilizar guantes protectores adecuados.



### Almacenamiento / Transporte

Mantener el envase bien cerrado, guardar en un lugar fresco y protegido de la luz.

**WGK 2**  
**UN-Nr. 1133**

### Instrucciones de utilización

#### 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 atemperar **antes** de proceder a su pegado para evitar la formación de tensofisuración. Las condiciones de atemperado dependerán del tipo de material, del grado de deformación y del espesor de las piezas a unir. Generalmente, las piezas a unir de acrílico extrusionado y de colada por inyección siempre se deberán atemperar. Como valor orientativo se puede indicar una atemperación de 2 a 4 horas en armario de calor con recirculación de aire entre 70 y 80 °C, incluso para acrílico de colada.

#### Realización del pegado

Las piezas a unir se deberán fijar en la posición deseada (Evitando la formación de sombras). Aplicar ACRIFIX® 1R 9019 con un aplicador de cola o con una jeringa desechable en la junta, evitando la formación de burbujas de aire. Por la capilaridad excepcional el adhesivo se tira automáticamente en la junta.

A continuación, las piezas se deben exponer a una fuente de luz adecuada hasta que el adhesivo endurezca (véase Endurecido).

#### Otros

Las piezas a unir deben tener una precisión de ajuste buena, porque la capacidad de ACRIFIX® 1R 9019 de llenar vacíos es limitada.

Las uniones pegadas que deban resistir grandes fuerzas o expuestas a la intemperie deberán atemperarse **inmediatamente después** del endurecido durante 2 a 4 horas entre 70 y 80 °C

ACRIFIX® 1R 9019 no debe penetrar en espacios cerrados (p. ej. acristalamientos dobles, interior de tubos, etc.), ya que el endurecido se ralentiza considerablemente, con el riesgo de aparición de fisuras por tensión en las piezas a pegar.

### Propiedades de las uniones pegadas

#### Uso de las piezas pegadas

2 a 6 horas después del endurecido, lijado o pulido pasadas 24 horas.

#### Resistencia a la tracción y al cizallamiento (v = 5 mm/min):

PLEXIGLAS® XT 0F00 consigo mismo, endurecido con tipo de luz Philips Cleo Performance 40 W-R  
20 ± 5 MPa (sin atemperar),  
50 ± 5 MPa (atemperado durante 5 horas a 80 °C)

#### Aspecto

Transparente, prácticamente incoloro, en ocasiones, superficie ligeramente amarillenta

#### Limitación de responsabilidad

Nuestros adhesivos ACRIFIX® y el resto de medios auxiliares de la EVONIK Röhm GmbH están desarrollados exclusivamente para nuestros productos PLEXIGLAS®. Están específicamente adaptados a las características de este material.

Por ello, todas las recomendaciones e indicaciones de uso se refieren exclusivamente a los productos de la EVONIK Röhm GmbH. La utilización en productos de otros fabricantes anula cualquier derecho de indemnización, especialmente en lo que se refiere a la ley de responsabilidad sobre productos

**Para cualquier información adicional sobre medidas de seguridad, protección personal y eliminación de residuos que exceda esta descripción del producto, se deberá consultar la hoja de datos de seguridad.**

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

PLEXIGLAS und ACRIFIX sind eingetragene Marken der Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Deutschland.

PLEXIGLAS and ACRIFIX are registered trademarks of Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Germany.

PLEXIGLAS et ACRIFIX sont des marques déposées de Evonik Röhm GmbH à Darmstadt, Allemagne.

PLEXIGLAS en ACRIFIX zijn geregistreerde merken van Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Duitsland.

PLEXIGLAS e ACRIFIX sono marchi depositati della Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Germania.

PLEXIGLAS 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° 391-39 Februar/February/Février/Februari /Febbraio/Febrero/2011  
xx/1102/09894

Business Unit Performance Polymers

Evonik Röhm GmbH Kirschenallee 64293 Darmstadt, Germany.

info@plexiglas.net www.plexiglas.net www.evonik.com



**EVONIK**  
INDUSTRIES