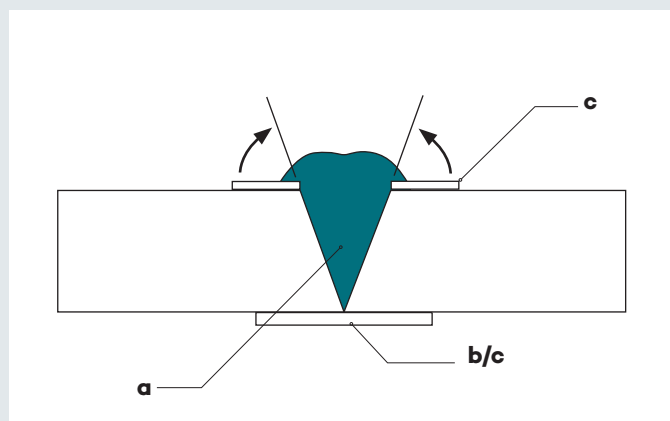


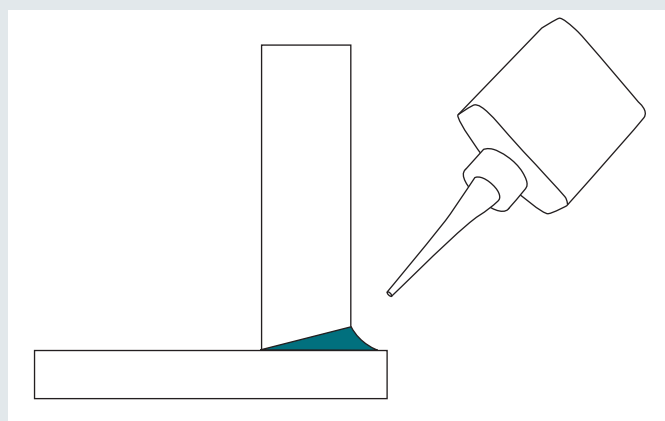


**ACRIFIX®**  
Colle

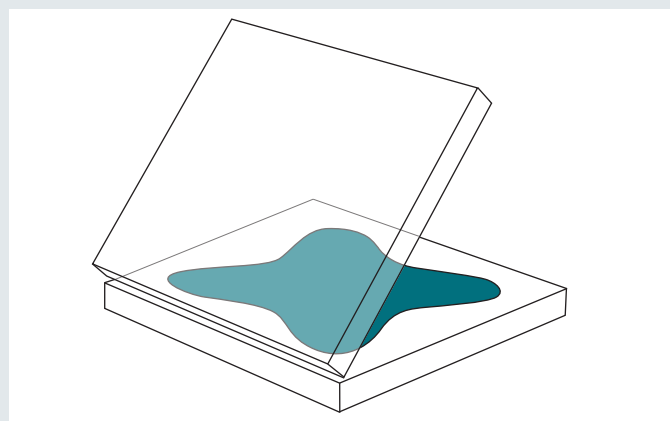
**ACRIFIX® 2R 0190**  
Colle polymérisable à 2 composants



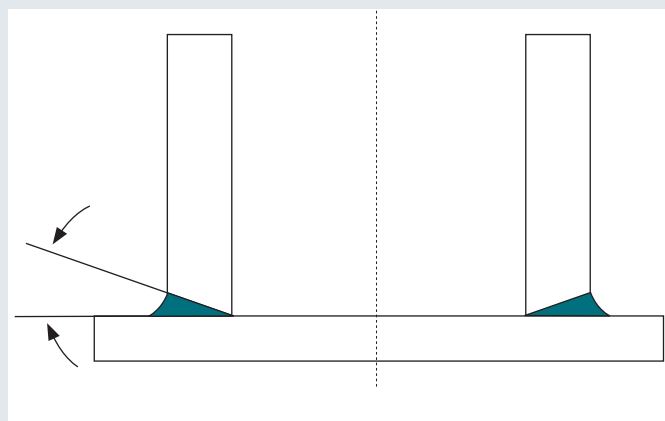
Joint en V:  
a = colle  
b = ruban adhésif avec bande médiane non adhésive  
c = ruban adhésif polyester ou cellulose



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



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



Collage en bout de tube



## Le produit et son application

### Type de colle

Colle polymérisable à 2 composants.  
Solution transparente à légèrement violacée, visqueuse, d'une résine acrylique dans du méthacrylate de méthyle, qui polymérise par addition d'ACRIFIX® CA 0020.

### Domaine d'application

Destinée en particulier au collage du verre acrylique (PMMA), c.à.d. PLEXIGLAS® GS, PLEXIGLAS® XT ou d'éléments réalisés à partir de granulés PLEXIGLAS® entre eux. Ou avec d'autres matériaux tels que ABS, PC, PS, PVC, SAN et bois. Effectuer des tests préliminaires pour d'autres matériaux. ACRIFIX® 2R 0190 permet un remplissage du joint. Une fois la colle durcie, les joints sont pratiquement incolores.

### Stockage/transport

En récipient hermétiquement fermé, dans un endroit frais.  
UN 1133

## Instructions de mise en œuvre

### Préparation des pièces à coller

Dégraissier les surfaces à coller avec de l'ACRIFIX® TC 0030, de l'éther de pétrole ou de l'isopropanol.

Avant le collage, procéder à l'étuvage de toutes les pièces présentant des tensions internes 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 prendra comme valeur indicative 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).

### Préparation de la colle

Mélanger ACRIFIX® 2R 0190 avec 3 à 6 % d'ACRIFIX® CA 0020 jusqu'à homogénéité parfaite (plus de marbrures visibles). Pour éliminer l'air, maintenir le récipient fermé et laisser remonter les bulles d'air en surface, ou bien utiliser un dessiccateur à vide (200 mbar mini). Dès que le mélange de colle ACRIFIX® 2R 0190 s'épaissit et commence à chauffer, ne plus l'utiliser (fin de la durée de vie en pot).

### 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 du joint (voir illustrations). Verser la colle ACRIFIX® 2R 0190 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.

### D'autres informations

Le ponçage avec un avec une feuille abrasive pour ponçage à l'eau (grain 320 à 400) ou une toile abrasive améliore l'adhérence des surfaces de verre acrylique brutes de coulage (matériau en bloc en particulier). Pour optimiser le cordon de colle, il est recommandé de procéder à un recuit après le collage. À titre indicatif, on peut supposer 2 à 4 heures de recuit dans une armoire chauffante ventilée à 70 à 80°. Les collages qui sont soumis à de fortes contraintes ou aux intempéries doivent toujours être recuits.

Ne pas laisser pénétrer ACRIFIX® 2R 0190 dans des cavités fermées (comme dans des doubles vitrages, à l'intérieur de tubes etc.), car le durcissement s'y produit mal et il peut apparaître une fissuration au niveau du collage. Si de la colle pénètre dans une cavité fermée, celle-ci doit être balayée avec un léger flux d'air frais pendant au moins 20 minutes. Pour le collage de tubes, il est recommandé d'en balayer légèrement l'intérieur à l'air frais pendant le collage.

ACRIFIX® 2R 0190 peut être teintée dans la masse, par exemple avec les produits ACRIFIX® CO 9073, CO W074, CO 3075, CO 5076, CO 1077.

Pour plus de détails, se reporter aux Directives de mise en œuvre 311-3 « Assemblage ».

### Propriétés des collages

#### Usinage sur pièces collées

- 3 à 6 heures après durcissement.
- Ponçage et polissage après 24 heures.

#### Résistance des collages

L'assemblage n'atteint sa résistance définitive qu'après 24 heures environ, ou bien si un étuvage est effectué immédiatement après durcissement de la colle.

#### Résistance à la traction et au cisaillement (v = 5 mm/mn)

Matériau (sur lui-même)	non étuvé	étuvé (5 heures à 80 °C)
PLEXIGLAS® GS OFOO	28 - 38 MPa	47 - 57 MPa
PLEXIGLAS® XT OAOOO	30 - 40 MPa	45 - 55 MPa
PLEXIGLAS® Resist ORA65	17 - 23 MPa	32 - 38 MPa
PLEXIGLAS® Resist ORA75	14 - 20 MPa	27 - 33 MPa

L'étuvage permet d'augmenter la résistance.  
La résistance aux intempéries est également améliorée.

#### Apparence des collages

Les cordons de colle durcis sont quasiment incolores. Avec une teneur accrue en ACRIFIX® CA 0020 (> 3 %) et pour les dilutions avec ACRIFIX® TH 0032, le cordon de colle peut jaunir. Pour les températures de recuit > 70 °C, une légère décoloration peut également survenir. L'absence de recuit peut entraîner un jaunissement ultérieur ou une coloration blanche en raison de microfissures dans le joint de colle.

### Limites de responsabilité

Nos colles ACRIFIX® et nos divers produits auxiliaires 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.

### Mesures de sécurité et protection de la santé

Informations concernant les mesures de sécurité, la protection de la santé et l'élimination des résidus se trouvent dans notre fiche de données de sécurité.

Possibilité de livraison selon le programme actuel.



Propriétés (valeurs indicatives)	
Propriétés	Valeurs
Viscosité à 20 °C Brookfield II/6	1600 - 2000 mPa • s
Densité à 20 °C	~ 1,02 g/cm <sup>3</sup>
Indice de réfraction n <sub>D</sub> <sup>20</sup>	~ 1,44
Couleur	transparente à légèrement violacée
Point d'éclair ; DIN 53213	~ 10 °C
Teneur en extrait sec	30 - 32 %
Conservation	2 ans à partir de la date d'emballage, stocké correctement.
Température de stockage	max. 30°C
Matériaux d'emballage	verre coloré et aluminium
Diluant	max. 10% ACRIFIX® TC 0030 > 10 % ACRIFIX® TH 0032
Durcissement/durée de vie en pot (200 g de colle à 20 °C) avec 3 % d'ACRIFIX® CA 0020 : avec 5 % d'ACRIFIX® CA 0020 :	~ 60 min/~ 25 min ~ 50 min/~ 20 min
Nettoyant pour les ustensiles	ACRIFIX® TC 0030, acétate d'éthyle

**POLYVANTIS GmbH**

Riedbahnstraße 70  
64331 Weiterstadt  
Allemagne

[www.plexiglas.de](http://www.plexiglas.de)  
[www.polyvantis.com](http://www.polyvantis.com)

® = marque déposée

Les semi-produits en polyméthacrylate de méthyle (PMMA) de POLYVANTIS sont distribués sur les continents européen, asiatique, africain et australien, sous la marque enregistrée PLEXIGLAS® et, sur le continent américain, sous la marque enregistrée ACRYLITE®, qui sont des marques déposées de la Société Röhm GmbH, Darmstadt ou de ses entreprises affiliées.

Certifié selon DIN EN ISO 9001 (qualité) et DIN EN ISO 14001 (environnement)

Ces informations ainsi que toute recommandation y afférent reflètent l'état des développements, connaissances et expérience 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. 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.