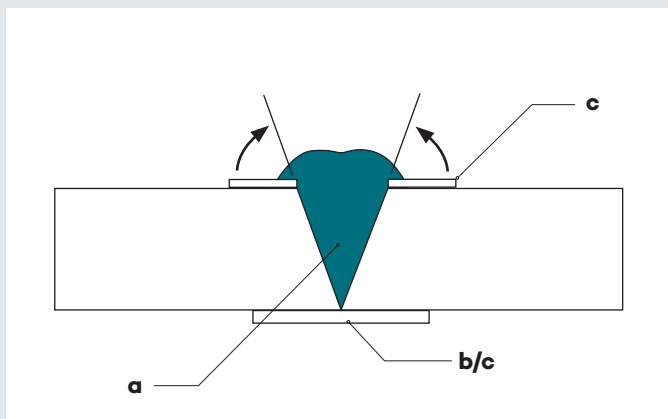




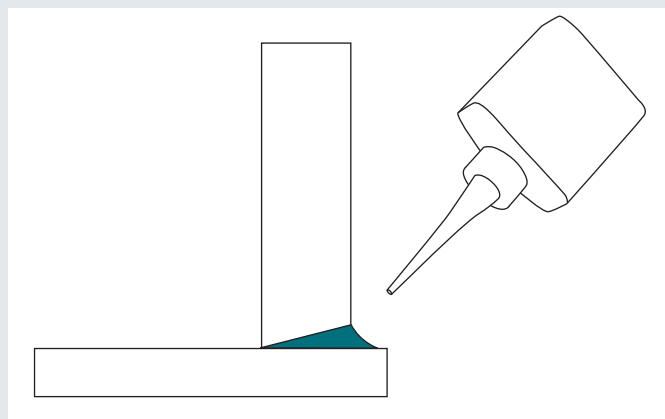
ACRIFIX®
Adhesivo

ACRIFIX® 1R 0192

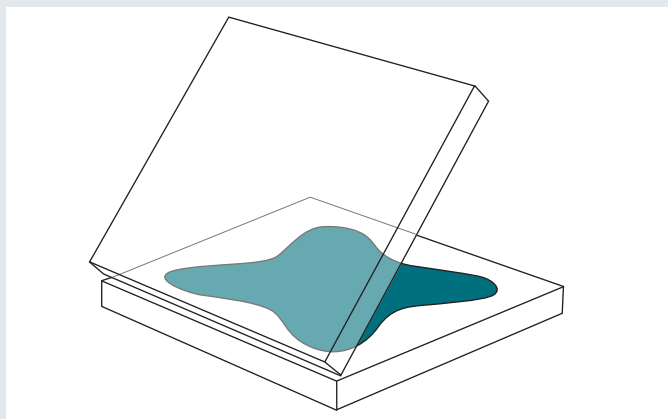
Adhesivo de polimerización de 1 componente



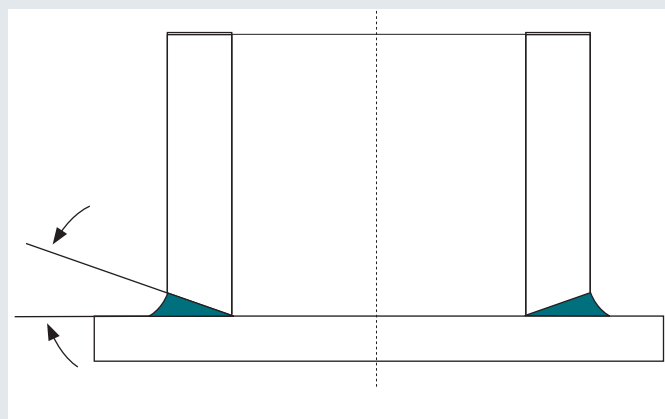
Junta en V:
a = adhesivo
b = cinta adhesiva con protección de contacto central
c = cinta adhesiva de poliéster o celulosa



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



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



Cierre de tubos



Producto y aplicación

Tipo de adhesivo

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.

Campo de aplicación

Preferentemente para el pegado transparente de juntas y superficies de vidrio acrílico incoloro, es decir PLEXIGLAS® GS, PLEXIGLAS® XT y piezas de masa de moldeo PLEXIGLAS®. Aunque también puede emplearse para el pegado de otros plásticos incoloros, por ejemplo, PC y PS. Con otros materiales, realice pruebas previas. ACRIFIX® 1R 0192 rellena las juntas. Las uniones pegadas, una vez endurecidas, son prácticamente incoloras.

Para uso exclusivamente industrial.

Almacenamiento/Transporte

Mantener el envase bien cerrado, guardar en un lugar fresco y **protegido de la luz**.
UN 1133

Instrucciones de utilización

Preparación de las piezas a unir

Las superficies a unir se deberán desengrasar con ACRIFIX® TC 0030, alcohol isopropílico o éter de petróleo. 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), sellando las juntas con cinta adhesiva adecuada y protegiendo las superficies circundantes con papel adhesivo (véanse las ilustraciones). Aplicar ACRIFIX® 1R 0192 directamente con el tubo, con un aplicador de cola o con una jeringa desechable en la junta, evitando la formación de burbujas de aire. A continuación, las piezas se deben exponer a una fuente de luz adecuada hasta que el adhesivo endurezca (véase Endurecido). Preferentemente se deberán emplear tubos fluorescentes „normales“ con tipo de luz 840, ya que permiten un endurecido óptimo de ACRIFIX® 1R 0192 y no requieren medidas de seguridad especiales contra la radiación UV.

Otras observaciones

La adhesión a las superficies sin tratar de vidrio acrílico fundido (especialmente de material en bloques) mejora al reparar las superficies con papel de lija al agua (de 320 a 400 granos) o vellón abrasivo. ACRIFIX® 1R 0192 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. Si no se puede evitar el pegado en espacios cerrados, el espacio cerrado deberá airearse ligeramente después del pegado durante al menos 20 minutos. En el caso del pegado de tubos, se recomienda también airear ligeramente el espacio interior del tubo durante el pegado.

Consulte más detalles en las directrices de trabajo en juntas, n.º de identificación 311-3.



Propiedades de las uniones pegadas

Uso de las piezas pegadas

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

La resistencia de las uniones pegadas

La resistencia definitiva de la unión pegada se alcanza al cabo de unas 24 horas o después del atemperado realizado inmediatamente después del endurecido del adhesivo.

Resistencia a la tracción y al cizallamiento (v = 5 mm/mn)

Material (consigo mismo; endurecido con tipo de luz 840)	sin atemperar	atemperado (5 horas a 80 °C)
PLEXIGLAS® GS OFOO	23 - 33 MPa	43 - 53 MPa
PLEXIGLAS® XT OAOOO	27 - 37 MPa	45 - 55 MPa

La resistencia se puede aumentar mediante el templado. De esta forma, también aumenta la resistencia a la intemperie.

Aspecto de las uniones pegadas

Transparente, prácticamente incoloro, en ocasiones, ligeramente amarillento.

Limitación de la responsabilidad

Nuestros adhesivos ACRIFIX® y el resto de medios 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 en productos de otros fabricantes anula cualquier derecho de indemnización, especialmente en lo que se refiere a la ley de responsabilidad sobre productos.

Endurecido (Sistema: Polimerización por luz)

	Tipo de luz	Tiempo de endurecimiento (a 25 °C)
Distancia entre la junta adhesiva/ lámpara aprox. 20 cm y entre lámpara/lámpara para aprox. 10 cm	Luz fluorescente, blanco universal, tipo de luz 840 cool white:	15 - 30 min
	luz fluorescente UV-A superactínica, p. ej. Philips TL.../05	10 - 15 min
	luz fluorescente UV-A de cabinas de rayos UV-A, p. ej. Philips CLEO Performance	10 - 15 min
	luz ambiente difusa	1,5 - 3 h
	luz solar	10 - 20 min
	Vida útil (200 g en recipiente de vidrio con luz ambiente difusa)	~ 30 min (a 25 °C)

Medidas de seguridad y protección de la salud

Información sobre medidas de seguridad, protección personal y eliminación de residuos, se puede encontrar en nuestra hoja de datos de seguridad.

Es válido el programa de suministros actual en cada caso.



Valores orientativos de las propiedades

Propiedades	Valores
Viscosidad; Brookfield II/6/20 °C	1600 - 2000 mPa • s
Densidad (20 °C)	~ 1,02 g/cm ³
Índice de refracción n _D ²⁰	~ 1,44
Color	transparente, ligeramente violáceo
Punto de inflamación (DIN 53213)	~ 10 °C
Contenido de materia sólida	30 - 34 %
Conservabilidad	2 años desde el envasado, en condiciones de almacenamiento correctas
Temperatura de almacenaje	máx. 30°C
Materiales de envase	vidrio tintado y aluminio
Diluyente	ACRIFIX® TC 0030, máx. 10 %
Limpiador para equipo	ACRIFIX® TC 0030, acetato de etilo

POLYVANTIS GmbH

Riedbahnstraße 70
64331 Weiterstadt
Alemania

www.plexiglas.de
www.polyvantis.com

® = marca registrada

Los productos semiacabados de polimetilmetacrilato (PMMA) de POLYVANTIS se distribuyen en los continentes europeo, asiático, africano y oceánico con la marca registrada PLEXIGLAS®, y en el continente americano bajo la marca registrada ACRYLITE®, ambas marcas registradas de Röhm GmbH, Darmstadt, o sus empresas vinculadas.

Certificada según DIN EN ISO 9001 (calidad) y DIN EN ISO 14001 (medio ambiente)

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. 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.