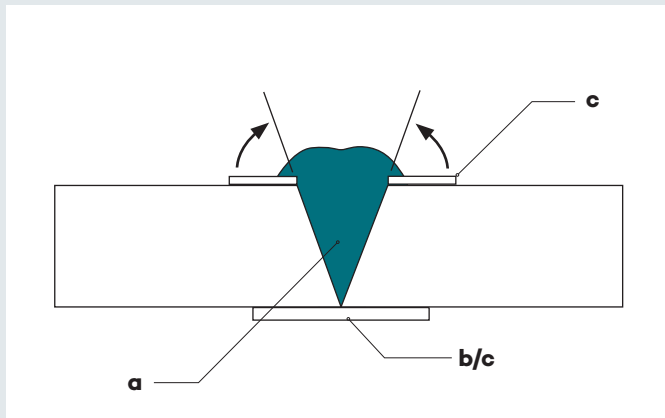




**ACRIFIX®**  
Klebstoff

**ACRIFIX® 2R 0195**

2- Komponenten Polymerisationsklebstoff

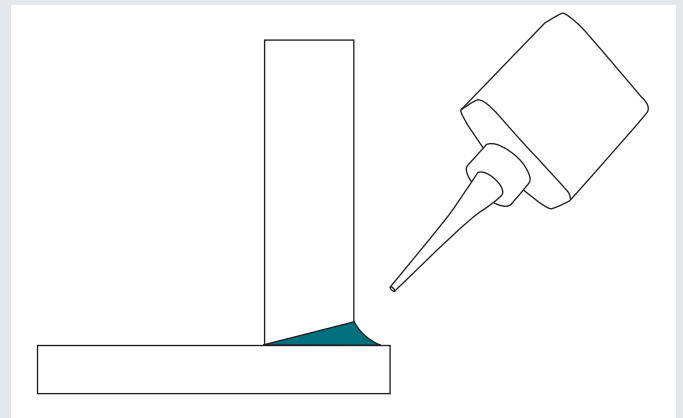


V-Naht:

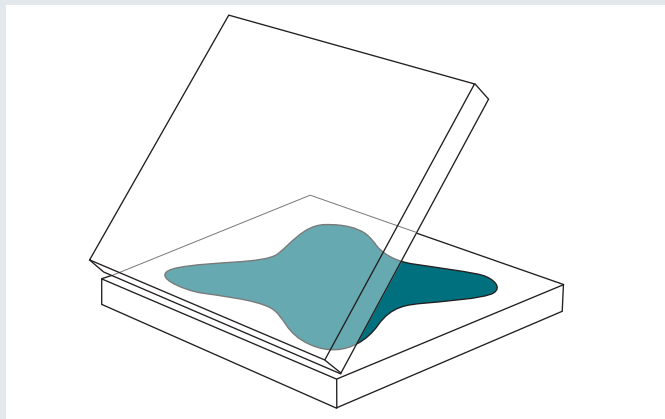
a = Klebstoff

b = Klebeband mit mittigem Kontaktschutz

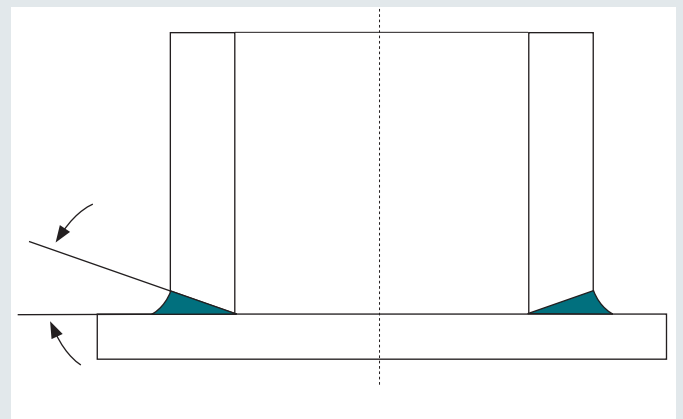
c = Polyester- oder Zellulose-Klebeband



Winkelverklebung mit Leimverteiler aus PE



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



Rohrverschluss

## Produkt und Anwendung

### Art des Klebstoffes

2- Komponenten Polymerisationsklebstoff.  
Transluzente, violette, viskose (thixotrope) Lösung eines Acrylharzes in Methacrylsäuremethylester, welche nach Zusatz von ACRIFIX® CA 0020 polymerisiert.

### Anwendungsbereich

Vorzugsweise zum Verkleben von **satiniertem** Acrylglas (PMMA), z.B. **PLEXIGLAS® Satinice SC und DC**, mit sich selbst. Auch geeignet für ABS, PC, PS, PVC-U, SAN und Holz. Die generelle Eignung für Werkstoffe außer PMMA ist durch Vorversuche zu überprüfen. ACRIFIX® 2R 0195 ist fugenfüllend. Die ausgehärteten Klebnähte erscheinen matt.

### Lagerung/Transport

Behälter dicht geschlossen halten, kühl aufbewahren.  
UN 1133

### Verarbeitungsanleitung

#### Vorbereitung der Fügeteile

Die zu verklebenden Flächen sind mit ACRIFIX® TC 0030, Isopropylalkohol oder Petrolether 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 Fügeteile abhängig. In der Regel sollten Fügeteile 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.

ACRIFIX® 2R 0195 ist vor Gebrauch unbedingt aufzurühren. Hierfür eignen sich Zentrifugalrührer aus Edelstahl.

#### 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.

#### Durchführung der Verklebung

Die Fügeteile werden in der gewünschten Lage fixiert, mit geeigneten Klebebändern die Klebnah 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 Klebnah eingefüllt.

#### Weitere Hinweise

Durch Aufrauen mit Wasserschleifpapier (Körnung 320 bis 400) oder Schleifvlies lässt sich die Haftung an unbearbeiteten Oberflächen von gegossenem Acrylglas (insbesondere Blockmaterial) verbessern. Zur Optimierung der Klebnah wird eine Temperung nach der Verklebung empfohlen. Als Richtwert können 2 bis 4 Stunden Temperung im Umluftwärmeschrank bei 70 bis 80° angenommen werden. Hochbeanspruchte oder der Witterung auszusetzende Verklebungen sollten in jedem Fall getempert werden. In abgeschlossene Hohlräume (z. B. doppelschalige Verglasungen, Rohrinnes usw.) darf ACRIFIX® 2R 0195 nicht gelangen, da dort die Aushärtung wesentlich verschlechtert wird und Rissbildungsgefahr für das zu verklebende Teil besteht. Sollte sich eine Hohlraumverklebung nicht vermeiden lassen, so muss der Hohlraum nach der Verklebung unbedingt mind 20 Minuten leicht mit Luft gespült werden. Bei Rohrverklebungen empfiehlt es sich ebenfalls, während der Klebung den Rohrinnesraum leicht mit Luft auszuspülen.

ACRIFIX® 2R 0195 kann mit z. B. ACRIFIX® CO 9073, CO W074, CO 3075, CO 5076, CO 1077 eingefärbt werden.

Weitere Einzelheiten siehe auch Verarbeitungsrichtlinie Fügen, Kenn-Nr. 311-3.



**Eigenschaften von Verklebungen**

**Weiterverarbeitung verklebter Teile**

- 3 bis 6 Stunden nach der Aushärtung,

**Die Festigkeit der Verklebung**

Endfestigkeit der Klebeverbindungen wird erst nach etwa 24 Stunden erreicht bzw. nach einer unmittelbar nach Aushärtung des Klebstoffs durchgeführten Temperung.

**Zugscherfestigkeit (v = 5mm/min)**

Material (mit sich selbst)	ungetempert	getempert (5 Std. bei 80 °C)
PLEXIGLAS® Satinice SC oder DC	35 - 40 MPa	40 - 45 MPa

Durch Temperung lässt sich die Festigkeit erhöhen. Dabei wird auch die Witterungsstabilität verbessert.

**Aussehen der Verklebung**

Die ausgehärteten Klebnähte zeichnen sich durch eine fein matte Oberfläche aus. Mit steigendem ACRIFIX® CA 0020 Gehalt kann eine Gelbfärbung der Klebnaht auftreten. Bei Tempertemperaturen > 70°C ist ebenfalls eine leichte Farbveränderung möglich. Das Unterlassen der Temperung kann zeitversetzt zu einer Vergilbung oder Weißfärbung durch Mikrorisse bei der Klebnaht führen.

**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 Ersatzansprüche, insbesondere nach dem Produkthaftungsgesetz, ausgeschlossen.

**Sicherheitsmaßnahmen und Gesundheitsschutz**

Informationen zu Sicherheitsmaßnahmen, Gesundheitsschutz und Entsorgung können unserem Sicherheits-datenblatt entnommen werden.

Lieferbarkeit gemäß aktuellem Lieferprogramm.



### Richtwerte der Eigenschaften

Eigenschaften	Werte
Viskosität	thixotrop (fließfähig)
Dichte (20 °C)	~ 1,02 g/cm <sup>3</sup>
Brechzahl n <sub>D</sub> <sup>20</sup>	~ 1,44
Farbe	transluzent, violett
Flammpunkt; DIN 53213	~ 10 °C
Feststoffgehalt	~ 29 %
Haltbarkeit	2 Jahre ab Abfüllung bei sachgerechter Lagerung
Lagertemperatur	max. 30°C
Verpackungsmaterialien	Gefärbtes Glas, Aluminium
Verdünnungsmittel	max. 10% ACRIFIX® TC 0030
Härtung / Topfzeit (bei 200 g Klebstoff, 20 °C) mit 3 % ACRIFIX® CA 0020	~ 60 min / ~ 20 min
Reinigungsmittel für Geräte	ACRIFIX® TC 0030 oder Ethylacetat

**POLYVANTIS GmbH**

Riedbahnstraße 70  
64331 Weiterstadt  
Deutschland

**www.plexiglas.de**  
**www.polyvantis.com**

® = registered trademark

Polymethylmethacrylat (PMMA)-Halbzeuge von POLYVANTIS werden auf dem europäischen, asiatischen, afrikanischen und australischen Kontinent unter der registrierten Marke PLEXIGLAS®, auf dem amerikanischen Kontinent unter der registrierten Marke ACRYLITE® vertrieben, jeweils eingetragene Marke der Röhm GmbH, Darmstadt, oder ihrer verbundenen Unternehmen.  
Zertifiziert nach DIN EN ISO 9001 (Qualität) und DIN EN ISO 14001 (Umwelt)

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.