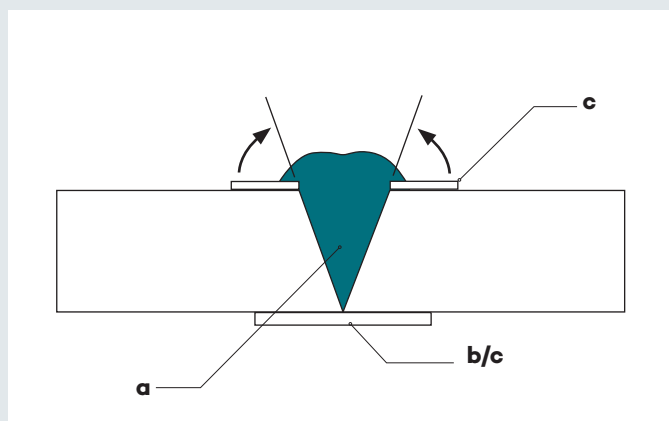


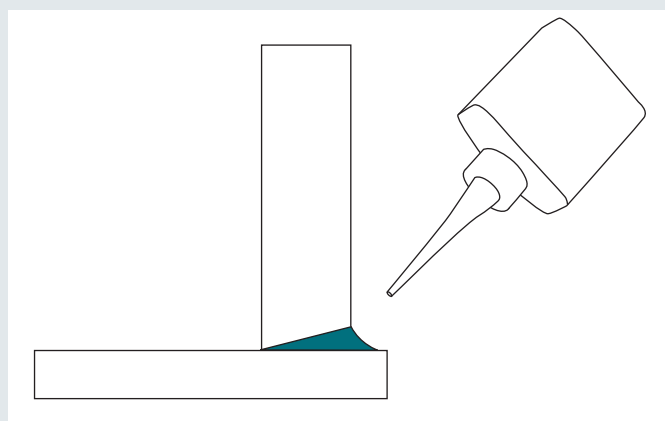


ACRIFIX®
Colle

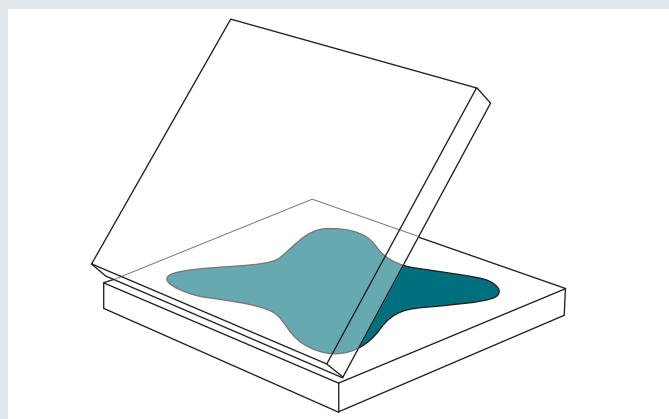
ACRIFIX® 2R 0195
Colle polymérisable à 2 composants



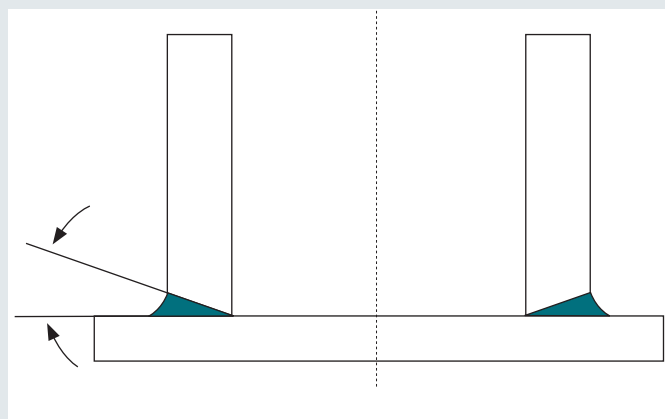
Joint en V:
a = colle
b = ruban adhésif avec bande médiane non adhésive
c = ruban adhésif polyester ou cellulose



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 translucide à légèrement violacée, visqueuse (thixotrope) d'une résine acrylique dans du méthacrylate de méthyle qui polymérise complètement après addition d'ACRIFIX® CA 0020.

Domaine d'application

De préférence, pour coller du verre acrylique (PMMA) **satiné**, par exemple **PLEXIGLAS® Satinice SC et DC** sur lui-même. Ou avec d'autres matériaux tels que ABS, PC, PS, PVC, SAN et bois. Effectuer des tests préliminaires pour d'autres matériaux. ACRIFIX® 2R 0195 permet un remplissage du joint. Une fois la colle durcie, les joints prennent un aspect dépoli.

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.

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.

Il faut bien remuer ACRIFIX® 2R 0195 avant utilisation!
Les agitateurs centrifuges en acier inoxydable conviennent à cet effet.

Préparation de la colle

Mélanger ACRIFIX® 2R 0195 avec max. 3 % d'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).

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.

D'autres informations

Le ponçage 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 0195 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 0195 peut être teintée dans la masse, par exemple avec les 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.

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® Satinice SC ou DC	35 – 40 MPa	40 – 45 MPa

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

Apparence des collages

Les cordons de colle se caractérisent par une fine surface mate. Avec une teneur accrue en ACRIFIX® CA 0020 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	thixotrope (coulant)
Densité à 20 °C	~ 1,02 g/cm ³
Indice de réfraction n _D ²⁰	~ 1,44
Couleur	translucide à légèrement violacée
Point d'éclair (DIN 53213)	~ 10 °C
Teneur en extrait sec	~ 29 %
Conservation	2 ans à partir de la date d'emballage, stocké correctement
Température de stockage	30 °C maxi
Matériaux d'emballage	aluminium et verre coloré
Diluant	ACRIFIX® TC 0030, 10 % maxi
Durcissement/durée de vie en pot (200 g de colle à 20 °C) avec 3 % d'ACRIFIX® CA 0020 :	~ 60 mn / ~ 20 mn
Nettoyant pour les ustensiles	ACRIFIX® TC 0030 ou acétate d'éthyle

POLYVANTIS GmbH

Riedbahnstraße 70
64331 Weiterstadt
Allemagne

www.plexiglas.de
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.