



ACRIFIX®
Klebstoff

ACRIFIX® 1R 0350

1-Komponenten Polymerisationsklebstoff

Produkt und Anwendung

Art des Klebstoffes

1-Komponenten Polymerisationsklebstoff.
Schnell härtend. Leicht trübe, schwach violette, hochviskose Lösung eines Acrylharzes in Methacrylsäuremethylester, die unter Einfluß von UVA-Licht polymerisiert, fugenfüllend.

Anwendungsbereich

Vorzugsweise für das schnelle Verkleben von doppel-schaligen Verglasungen, Stumpf- und Flächenverklebungen von farblosem Acrylglas, z. B. PLEXIGLAS® GS, PLEXIGLAS® XT und Teilen aus PLEXIGLAS® Formmasse, sowie einigen anderen transparenten Kunststoffen, hierbei sind eigene Verträglichkeitsversuche erforderlich.

Ausschließlich für den gewerblichen Gebrauch bestimmt.

Lagerung/Transport

Behälter dicht geschlossen halten, kühl, trocken und **lichtgeschützt** aufbewahren.
UN 1133

Verarbeitungsanleitung

Vorbereitung der Fügeteile

Die zu verklebenden Flächen sind mit ACRIFIX® TC 0030, Isopropylalkohol oder Petrolether zu reinigen. 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 können 2 bis 4 Stunden Temperung im Umluftwärmeschrank bei 70 bis 80°C – auch für

gegossenes Acrylglas – angenommen werden. Wichtig ist hierbei das langsame Abkühlen der getemperten Fügeteile.

Durchführung der Verklebung

Die Fügeteile werden in der gewünschten Lage fixiert (Abschattung vermeiden), mit geeigneten Klebebändern die Klebnaht abgedichtet und umliegende Oberflächen evtl. schutzbeklebt. ACRIFIX® 1R 0350 wird mit einer geeigneten Dosierflasche (PE) oder einer Spritze blasenfrei in die Klebnaht eingetragen (bei Lichteinfall – Topfzeit beachten).

Der Auftrag kann aber auch mit maschinellen Dosieranlagen erfolgen, hierbei ist zu beachten, dass die Förderung nur mit geeigneten Pumpen erfolgt – keine Druckluft Beaufschlagung des Vorlagebehälters. Danach wird die Verklebung mit einer geeigneten UV-A Lichtquelle bis zur Aushärtung belichtet (siehe unter Härtung).

ACRIFIX® 1R 0350 für Flächenverklebung:
Klebstoff als vierlappigen Klecks auftragen;
Deckplatte von einer Kante her vorsichtig umklappen.
Achtung: Schichtstärken über 1 mm vermeiden – Klebstoff kann aufschäumen.

Weitere Hinweise

Durch Aufrauen mit mit Wasserschleifpapier (Körnung 320 bis 400) oder Schleifvlies läßt sich die Haftung von unbearbeiteten Oberflächen von PLEXIGLAS® verbessern. Zur Optimierung der Klebnaht 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.

Zur Vermeidung von Spannungsrissbildung in abgeschlossenen Hohlräumen (z. B. doppelschalige Verglasungen, Rohrinnes usw.) müssen diese nach dem Verkleben mit ACRIFIX® 1R 0350 mit Druckluft vorsichtig ausgeblasen werden.



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

Eigenschaften von Verklebungen

Weiterverarbeitung verklebter Teile

- 1 bis 2 Stunden nach der Aushärtung

Festigkeit der Verklebung

Die 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; mit Philips Cleo Performance 40 W-R gehärtet)	ungetempert	getempert (5 Std. bei 80 °C)
PLEXIGLAS® XT OA000	30 – 35 MPa	38 – 42 MPa

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

Aussehen der Verklebung

klar, nahezu farblos, in dicker Schicht leicht trüb.

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.

Härtung (System: UV-A Licht-Polymerisation)		
	Belichtungsart	Härtungszeit (bei 25 °C)
mit ca. 20 cm Abstand Verklebung/Lampe und ca. 10 cm Abstand Lampe/Lampe	superaktinische UV-A-Leuchtstofflampe, z.B. Philips TL .../05	3 – 8 min
	Solarien-UV-A-Leuchtstofflampe, z. B. Philips Cleo Performance, ab 40W	3 – 8 min
	direktes Sonnenlicht	2 – 5 min
	Topfzeit (bei 200 g im Glasgefäß bei diffuser Raumbelichtung)	~ 20 min (bei 25 °C)

Sicherheitsmaßnahmen und Gesundheitsschutz

Informationen zu Sicherheitsmaßnahmen, Gesundheitsschutz und Entsorgung können unserem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Lieferbarkeit gemäß aktuellem Lieferprogramm.



Richtwerte der Eigenschaften

Eigenschaften	Werte
Viskosität; Brookfield II/6/20 °C	4500 – 6000 mPa · s
Dichte (20 °C)	~ 1,02 g/cm ³
Brechzahl n _{D20}	~ 1,44
Farbe	Leicht trüb, schwach violett
Flammpunkt; DIN 51755	~ 10 °C
Feststoffgehalt	23 – 27 %
Haltbarkeit	2 Jahre ab Abfüllung bei sachgerechter Lagerung
Lagertemperatur	max. 30°C
Verpackungsmaterialien	Gefärbtes Glas, Aluminium
Verdünnungsmittel	ACRIFIX® 1R 9019
Reinigungsmittel für Geräte	ACRIFIX® TC 0030, 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.