



ACRIFIX®
Adhesivo

ACRIFIX® 1R 0350

Adhesivo de polimerización de 1 componente

Producto y aplicación

Tipo de adhesivo

Adhesivo de polimerización de 1 componente. Endurece rápidamente. Solución ligeramente opaca, ligeramente violácea y muy viscosa de una resina acrílica en metacrilato de metilo que polimeriza bajo la influencia de la luz UVA, relleno de juntas.

Campo de aplicación

Preferentemente para el pegado rápido de acristalamientos de cubiertas dobles, pegados romos y de superficies de acrílico incoloro, p. ej. PLEXIGLAS® GS, PLEXIGLAS® XT y piezas de masa de moldeo de PLEXIGLAS®, así como algunos otros plásticos transparentes; en este caso son necesarios algunos ensayos de compatibilidad propios.

Para uso exclusivamente industrial.

Almacenamiento/Transporte

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

Instrucciones de trabajo

Preparación de las piezas a unir

Las superficies a unir se deberán limpiar con ACRIFIX® TC 0030, alcohol isopropílico o éter de petróleo. Todas las piezas con esfuerzo interno se deberán templar antes de proceder a su pegado para evitar la tensofisuración. Las condiciones de templado dependerán del tipo de material, del grado de conformación y del espesor de las piezas a unir. Generalmente, las piezas a unir de acrílico extrusionado y moldeado por inyección siempre se deberán templar. Como valor orientativo se puede indicar

un templado de 2 a 4 horas en una estufa de recirculación de aire entre 70 y 80 °C, incluso para acrílico de colada. Es importante que las piezas a unir templadas se enfríen lentamente.

Realización del pegado

Las piezas a unir se deberán fijar en la posición deseada (evitar el sombreado), sellando las juntas con cinta adhesiva adecuada y protegiendo las superficies circundantes con cinta adhesiva.

ACRIFIX® 1R 0350 se introduce en la junta con un frasco dosificador adecuado (PE) o una jeringa, evitando en todo momento la formación de burbujas. Sin embargo, también se pueden utilizar instalaciones dosificadoras mecánicas; en este caso, es imprescindible que la elevación se realice con bombas adecuadas, sin admisión de aire comprimido sin admisión de aire comprimido en el recipiente receptor. Después, el pegado se ilumina con una fuente de luz UV-A adecuada hasta el endurecimiento (véase el endurecido).

ACRIFIX® 1R 0350 / Pegado de superficies aplicar el adhesivo en forma de trébol de cuatro hojas; doblar la plancha superior cuidadosamente desde uno de los lados.

Atención: evite grosores de capa de más de 1 mm: el adhesivo puede formar espuma.

Otras observaciones

La adhesión a las superficies sin tratar de PLEXIGLAS® mejora al repasar las superficies con papel de lija al agua (de 320 a 400 granos) o vellón abrasivo. Para optimizar las uniones pegadas, se recomienda atemperar después de pegar. A modo de orientación, se puede optar por atemperar por 2 a 4 horas en una estufa con recirculación de aire a una temperatura entre 70 y 80 °C. Las uniones sometidas a altas exigencias o que vayan a exponerse a la intemperie deberán atemperarse siempre.

Para evitar la tensofisuración en cavidades cerradas (p. ej. Acristalamientos dobles, interior de tubos, etc.),



después del pegado con ACRIFIX® 1R 0350, estas deberán limpiarse a soplos cuidadosamente con aire comprimido.

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

- 1 a 2 horas después del endurecido.

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/min)

Material (consigo mismo; endurecido con Philips Cleo Performance 40 W-R)	sin templar	atemperado (5 horas a 80 °C)
PLEXIGLAS® XT 0A000	30 – 35 MPa	38 – 42 MPa

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

Aspecto de las uniones pegadas

Claro, prácticamente incoloro, en capas gruesas ligeramente opaco.

Endurecido (Sistema: Polimerización por luz UV-A)

	Tipo de luz	Tiempo de endurecido (a 25 °C)
Distancia entre la junta adhesiva/ lámpara aprox. 20 cm y entre lámpara/lámpara aprox. 10 cm	Lámpara fluorescente superactínica UV-A, p. ej., Philips TL .../05	3 – 8 min
	Lámpara fluorescente UV-A para solarios, p. ej., Philips Cleo Performance desde 40 W	3 – 8 min
	Luz solar directa	2 – 5 min
	Tiempo de vida útil (200 g en el envase de vidrio con alumbrado difuso)	~ 20 min (a 25 °C)

Límitación de la responsabilidad

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

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	4500 – 6000 mPa · s
Densidad (20 °C)	~ 1,02 g/cm ³
Índice de refracción n _{D20}	~ 1,44
Color	Ligeramente opaco, ligeramente violáceo
Punto de inflamación; DIN 51755	~ 10 °C
Contenido de materia sólida	23 – 27 %
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® 1R 9019
Limpiador de máquinas	ACRIFIX® TC 0030, acetato etílico

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.