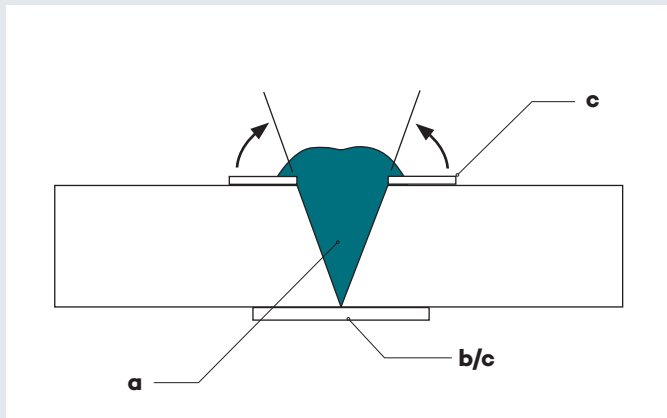


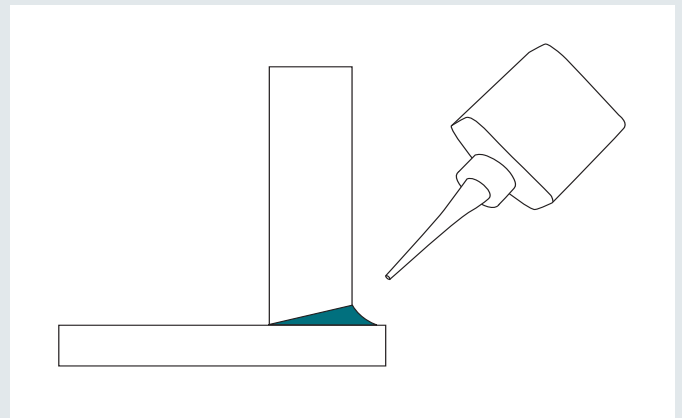


ACRIFIX®
Klebstoff

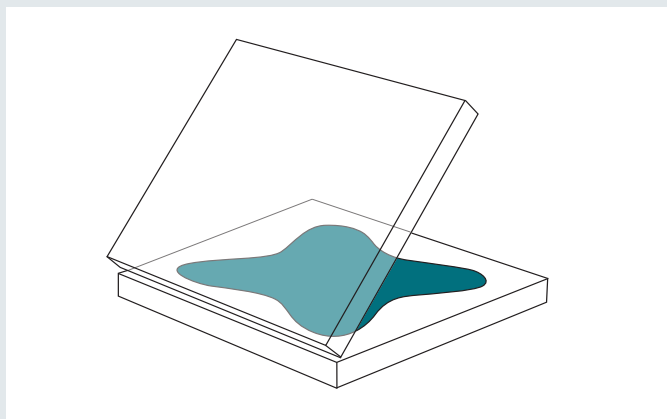
ACRIFIX® 2R 2019
2-Komponenten Polymerisationsklebstoff



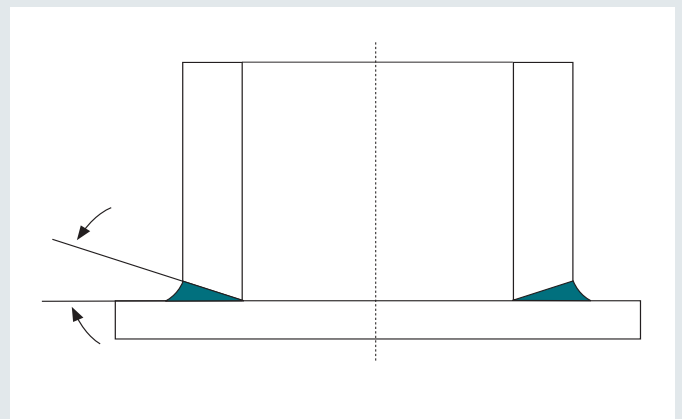
V-Naht:
a = Klebstoff
b = Klebeband mit mittigem Kontaktschutz
c = Polyester- oder Zellulose-Klebeband



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. Klare, schwach violette, niedrigviskose Lösung eines Acrylharzes in Methacrylsäuremethylester, welche nach Zusatz von ACRIFIX® CA 0020 polymerisiert.

Anwendungsbereich

Klebstoff besonders für innenliegende Kehnähte (Vitrinenbau). Vorzugsweise zum Verkleben von Acrylglas (PMMA), insbesondere PLEXIGLAS® GS, PLEXIGLAS® XT oder Teilen aus PLEXIGLAS® Formmasse 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 2019 ist fugenfüllend. Die ausgehärteten Klebnähte sind glatt und nahezu farblos.

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 Spannungen enthalten, sind, zur Vermeidung von Spannungsrisssbildung, 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.

Vorbereitung des Klebstoffes

ACRIFIX® 2R 2019 wird mit 3 bis 6 % ACRIFIX® CA 0020 verrührt, bis keine Schlieren mehr sichtbar sind. Luftblasen steigen am besten im abgedeckten Gefäß an die Oberfläche des Klebstoffes. Eine Vakuumentgasung ist zu vermeiden. Sobald die ACRIFIX® 2R 2019 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 Klebnaht abgedichtet und umliegende Oberflächen evtl. schutzbeklebt (siehe Abbildungen). ACRIFIX® 2R 2019 wird direkt aus dem Mischgefäß aufgetragen oder z. B. mit einem Leimverteiler bzw. einer Einwegspritze blasenfrei in die Klebnaht eingefüllt.

Weitere Hinweise

Durch Aufrauen mit mit Wasserschleifpapier (Körnung 320 bis 400) oder Schleifvlies lässt sich die Haftung an unbearbeiteten Oberflächen von gegossenem Acrylglas 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.

In abgeschlossene Hohlräume (z. B. doppelschalige Verglasungen, Rohrinnes usw.) darf ACRIFIX® 2R 2019 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 Rohrrinnenraum leicht mit Luft auszuspülen.

ACRIFIX® 2R 2019 kann mit den Farbpasten 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 4 Stunden nach der Aushärtung, Schleifen und Polieren nach 24 Stunden.

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)	ungetempert	getempert (5 Std. bei 80 °C)
PLEXIGLAS® GS OFOO	38 – 44 MPa	55 – 60 MPa
PLEXIGLAS® XT OA000	38 – 44 MPa	55 – 60 MPa

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

Aussehen der Verklebung

Die ausgehärteten Klebnähte sind nahezu farblos bis schwach gelblich. Mit steigendem ACRIFIX® CA 0020 Gehalt (> 3%) 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. Unter Einwirkung von Wasser kann die Klebnaht leicht eintrüben, dies gilt insbesondere für ungetemperte Verklebungen.

Eine mögliche verstärkte Gelbfärbung, über einen gewissen Zeitraum, bedingt durch äußere Einflüsse, z.B. zu hoher Anteil ACRIFIX® CA 0020, fehlende Temperung, UV-Strahlung, kann nicht vollständig ausgeschlossen werden.

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 Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Lieferbarkeit gemäß aktuellem Lieferprogramm.



Richtwerte der Eigenschaften

Eigenschaften	Werte
Viskosität: Brookfield II/6/20 °C	500 – 800 mPa • s
Dichte (20 °C)	~ 1,02 g/cm ³
Brechzahl n _{D20}	~ 1,44
Farbe	transparent, schwach violett
Flammpunkt; DIN EN ISO 13736	~ 9°C
Feststoffgehalt	ca. 25 – 29 %
Haltbarkeit	2 Jahre ab Abfüllung bei sachgerechter Lagerung
Lagertemperatur	max. 30°C
Verpackungsmaterialien	Gefärbtes Glas, Aluminium
Härtung / Topfzeit (bei 200 g Klebstoff, 20 °C) mit 3 % ACRIFIX® CA 0020	~ 60 min / ~ 25 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.