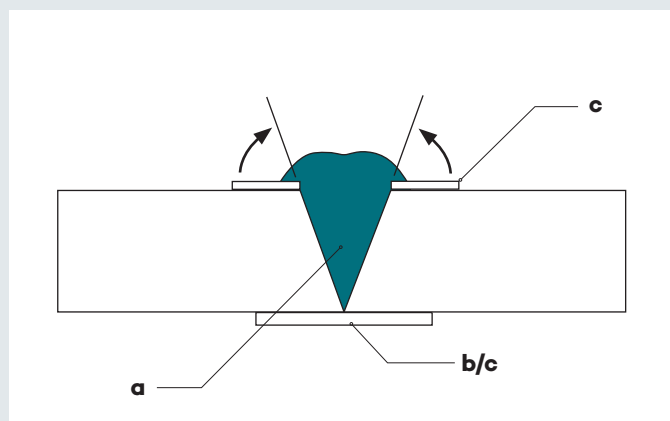


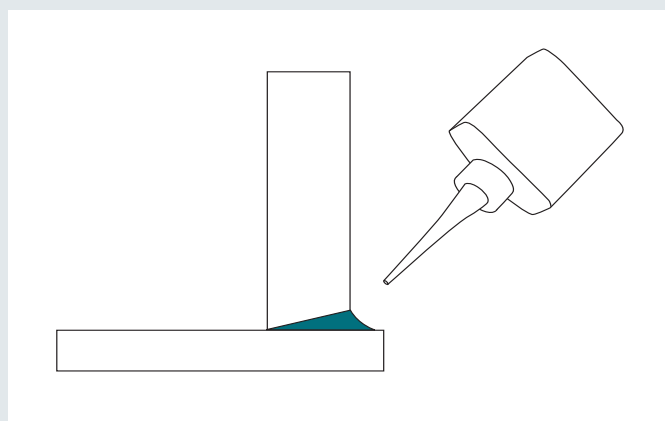


ACRIFIX®
Colle

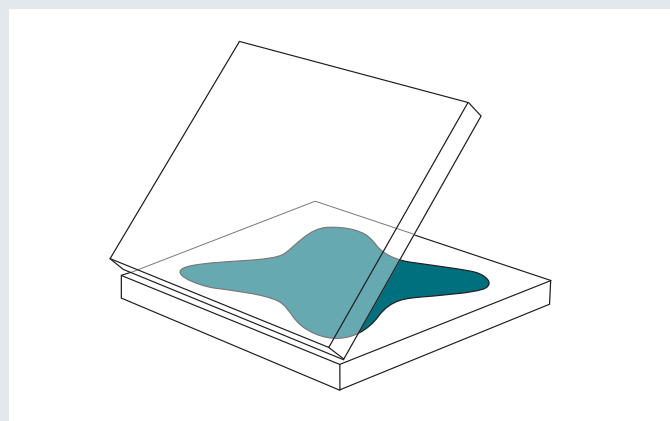
ACRIFIX® 2R 2019
Colle polymérisable à 2 composants



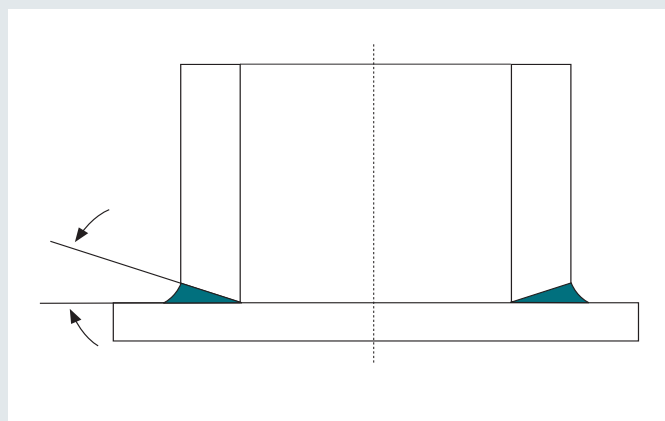
Joint en V :
a = colle
b = ruban adhésif avec bande médiane non adhésive
c = ruban adhésif polyester ou cellulose



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 transparente à légèrement violacée, peu visqueuse, d'une résine acrylique dans du méthacrylate de méthyle, qui polymérise par addition d'ACRIFIX® CA 0020.

Domaines d'utilisation

Adhésif particulièrement conçu pour les joints d'angle intérieurs (construction de vitrines). Destinée en particulier au collage du verre acrylique (PMMA), c.à.d. PLEXIGLAS® GS, PLEXIGLAS® XT ou d'éléments réalisés à partir de granulés PLEXIGLAS® entre eux, Ou avec d'autres matériaux tels que ABS, PC, PS, PVC, SAN et bois. Effectuer des tests préliminaires pour d'autres matériaux. ACRIFIX® 2R 2019 permet un remplissage du joint. Les joints adhésifs sont lisses et quasiment incolores.

Stockage/transport

En récipient hermétiquement fermé, dans un endroit frais.
UN 1133

Instructions de mise en oeuvre

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. Avant le collage, procéder à l'étuvage de toutes les pièces présentant des tensions internes 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 prendra comme valeur indicative 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).

Préparation de la colle

Mélanger ACRIFIX® 2R 2019 avec 3 à 6 % d'ACRIFIX® CA 0020 jusqu'à homogénéité parfaite (plus de marbrures visibles). Pour éliminer l'air, maintenir le récipient fermé et laisser remonter les bulles d'air en surface, ou bien utiliser un dessiccateur à vide (200 mbar mini). Dès que le mélange de colle ACRIFIX® 2R 2019 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 du joint (voir illustrations). Verser la colle ACRIFIX® 2R 2019 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 L'adhérence aux surfaces non-traitées sur le verre acrylique moulé peut être améliorée par grainage avec du papier abrasif (grain 320 à 400) ou un tissu abrasif non-tissé (matériau en bloc en particulier) améliore l'adhérence des surfaces de verre acrylique brutes de coulage (matériau en bloc en particulier). Pour optimiser le joint adhésif, le recuit est recommandé suivant le collage. Comme valeur indicative, un chauffage de 2 à 4 heures à 70° à 80° dans une armoire chauffante à circulation de l'air peut être effectué. Les joints fortement sollicités ou exposés aux intempéries devraient être recuits dans tous les cas.

Ne pas laisser pénétrer ACRIFIX® 2R 2019 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 bilayer légèrement l'intérieur à l'air frais pendant le collage.

ACRIFIX® 2R 2019 peut être teintée dans la masse, par exemple avec les produits ACRIFIX® CO 9073, CO W074, CO 3075, CO 5076, CO 1077.

Pour plus de détails, se reporter aux Directives de mise en oeuvre 311-3 « Assemblage ».



Propriétés des collages

Usinages sur pièces collées

- 3 à 6 heures après durcissement.
- Ponçage et polissage après 24 heures.

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® GS OFOO	38 – 44 MPa	55 – 60 MPa
PLEXIGLAS® XT OA000	38 – 44 MPa	55 – 60 MPa

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

Apparence des collages

Les joints collés durcis sont quasiment incolores à jaune pâle. Le joint collé peut être jaune lorsque la teneur en ACRIFIX® CA 0020 augmente (> 3 %). Un léger changement de la couleur peut également être causé par des températures supérieures à 70 °C. L'absence de recuit peut conduire au jaunissement ou blanchissement du joint collé en raison de la formation de microfissures. L'exposition à l'eau peut rendre le joint légèrement opaque, particulièrement si le joint n'a pas été recuit.

Un possible jaunissement plus prononcé sur une certaine période de temps causé par des influences extérieures telles que, par ex., une part élevée d'ACRIFIX® CA 0020, l'absence de recuit, ou le rayonnement UV, ne peut pas être entièrement exclus.

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 oeuvre 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 oeuvre de produits d'autres fabricants est exclue.

Mesures de sécurité et protection de la santé

D'autres informations sortant du cadre de la présente Description du produit, 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 à 20 °C Brookfield II/6	500 – 800 mPa • s
Densité à 20 °C	~ 1,02 g/cm ³
Indice de réfraction n _{D20}	~ 1,44
Couleur	transparente à légèrement violacée
Point d'éclair DIN EN ISO 13736	~ 9°C
Teneur en extrait sec	25 – 29 %
Conservation	2 ans à partir de la date d'emballage, stocké correctement
Température de stockage	max. 30°C
Matériaux d'emballage	verre coloré et aluminium
Durcissement/durée de vie en pot (200 g de colle à 20 °C) avec 3 % d'ACRIFIX® CA 0020 :	~ 60 min / ~ 25 min
Nettoyant pour les ustensiles	ACRIFIX® TC 0030, 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.