

ACRIFIX® 1R 0350



Technische Information
Technical Information
Information Technique
Technische Informatie
Informazioni tecniche
Información técnica

Deutsch

Produktbeschreibung ACRIFIX® 1R 0350

Produkt und Anwendung

Art

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

Anwendungsbereich

Vorzugsweise für das schnelle Verkleben von doppelschaligen 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.

Richtwerte-Tabelle

Eigenschaften

| | |
|--|---|
| Viskosität; Brookf., II/6/20°C | 4500–6000 mPa · s |
| Dichte/20°C | ~ 1,02 g/cm ³ |
| Brechzahl n _D ²⁰ | ~ 1,44 |
| Farbe | Leicht trüb, schwach violett |
| Flammpunkt; DIN 51213 | ~ 10°C |
| Feststoffgehalt | 25 ± 2% |
| Haltbarkeit | 2 Jahre ab Abfüllung bei sachgerechter Lagerung |
| Verpackungsmaterial | Aluminium |
| Verdünnungsmittel | ACRIFIX® TC 0030, max. 10% |
| Reinigungsmittel für Geräte | ACRIFIX® TC 0030, Ethylacetat |

Härtung

| System | Licht-Polymerisation | | |
|---|---|---------|---|
| Belichtungsart | Härtungszeit (bei 25°C) | | |
| | ▪ superaktinische UV-A-Leuchtstofflampe, z.B. Philips TL .../05 | 3–8 min | mit ca. 20 cm Abstand Verklebung/Lampe u. ca. 10 cm Abstand Lampe/Lampe |
| | ▪ 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

Kennzeichnung nach GefStoffV: Leicht entzündlich (F), Reizend (Xi)
Enthält Methylmethacrylat, Pentaerytrittetraacrylat, Pentaerytrittriacrylat.

Leichtentzündlich.
Reizt die Atmungsorgane und die Haut.
Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich.
Von Zündquellen fernhalten – nicht rauchen.
Berührung mit der Haut vermeiden.
Geeignete Schutzhandschuhe tragen.

Lagerung/Transport

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

Verarbeitungsanleitung

Vorbereitung der Fügeteile

Die zu verklebenden Flächen sind mit Wasser, dem etwas Netzmittel (flüssiges Haushaltspülmittel) zugesetzt wurde, oder ACRIFIX® TC 0030 zu reinigen.

Alle Teile die Eigenspannungen 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. 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 Lichtquelle bis zur Aushärtung belichtet (siehe unter Härtung).

Sonstiges

Durch Aufrauen mit Schleifpapier (Körnung 240 bis 320) läßt sich die Haftung von unbearbeiteten Oberflächen von gegossenem Acrylglas verbessern.
Hochbeanspruchte oder der Witterung auszusetzende Verklebungen sollten sofort nach der Aushärtung 2 bis 4 Stunden bei 70 bis 80°C getempert werden.

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

ACRIFIX® 1R 0350/Flächenverklebung

Klebstoff als viereckigen Klecks auftragen; Deckplatte von einer Kante her vorsichtig umklappen.

Eigenschaften von Verklebungen

Weiterbearbeitung verklebter Teile:
1 bis 2 Stunden nach der Aushärtung

Zugscherfestigkeit (v = 5 mm/min; Stumpferverklebung von PLEXIGLAS® XT 0A000 mit sich selbst):
30 bis 35 MPa (ungetempert)
38 bis 42 MPa (getempert)

Aussehen:

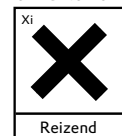
klar, nahezu farblos, in dicker Schicht leicht trüb.

Haftungsbeschränkung

Die Klebstoffe ACRIFIX® und die sonstigen Hilfsmittel der Evonik Röhm GmbH sind nur für deren Halbzeuge aus PLEXIGLAS® GS und PLEXIGLAS® XT entwickelt und auf deren spezielle Eigenschaften abgestimmt. Alle Empfehlungen und Verarbeitungshinweise beziehen sich deshalb ausschließlich auf Produkte der Evonik Röhm GmbH. Bei der Verarbeitung von Halbzeugen anderer Hersteller sind Ersatzansprüche, insbesondere nach dem Produkthaftungsgesetz, ausgeschlossen.

Weitere über den Rahmen dieser Produktbeschreibung hinausgehende Informationen zu Sicherheitsmaßnahmen, Gesundheitsschutz und Entsorgung können unserem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Es gilt das aktuelle Lieferprogramm unserer Halbzeuge.



English

Product Description

ACRIFIX® 1R 0350

Product and Use

Type

1-component polymerization adhesive, quick-curing. Slightly cloudy, purplish, highly viscous solution of an acrylic resin in methyl methacrylate that polymerizes upon **exposure to UV light**, gap-filling.

Applications

Preferably used for rapid bonding of double glazing, butt joints and area bonding of **clear** acrylic, e. g. PLEXIGLAS® GS, PLEXIGLAS® XT and parts made from PLEXIGLAS® molding compound, as well as some other transparent plastics. These must be separately tested for their compatibility.

Typical Values

Properties

| | |
|---|--|
| Viscosity; Brookf., II/6/20°C | 4500–6000 mPa · s |
| Density/20°C | ~ 1.02 g/cm ³ |
| Refractive index n _D ²⁰ | ~ 1.44 |
| Color | slightly cloudy, purplish |
| Flash point; DIN 51213 | ~ 10°C |
| Solids content | 25 ± 2% |
| Storage stability | 2 years after filling, given correct storage |
| Packaging material | aluminum |
| Thinner | ACRIFIX® TC 0030, max. 10% |
| Cleaning agent for equipment | ACRIFIX® TC 0030, ethyl acetate |

Curing

| | | |
|---|-----------------------|---|
| System | light polymerization | |
| Illuminant | curing time (at 25°C) | |
| | | |
| • superactinic UV-A fluorescent lamp, e.g. Philips TL .../05 | 3–8 min | Bond/lamp and lamp/lamp spaced at approx. 20 cm and 10 cm, respectively |
| • UV-A fluorescent lamp for tanning beds, e.g. Philips Cleo Performance, from 40W | 3–8 min | |
| • direct sunlight | 2–5 min | |
| Pot life (at 200 g in glass vessel with diffuse indoor lighting) | ~ 20 min (at 25°C) | |

Safety Measures and Health Protection

Labeling acc. to German Hazardous Substances Ordinance (GefStoffV): Highly flammable (F), irritant (Xi).
Contains methyl methacrylate, pentaerythritol tetraacrylate, pentaerythritol triacrylate.

Irritates eyes, respiratory system and skin.
May cause sensitization by skin contact.
Keep away from sources of ignition – do not smoke.
Avoid contact with the skin.
Wear suitable protective gloves.

Storage/Transport

Keep containers tightly closed in a cool place **protected from light**.
UN 1133.

Working Instructions:

Preparing the parts to be bonded

Clean the surfaces to be bonded with water containing a wetting agent (washing-up liquid), or with ACRIFIX® TC 0030.
Internally stressed parts must be annealed before bonding in order to avoid stress cracking. The annealing conditions depend on the type of material, the degree of forming and the thickness of the parts to be bonded. Parts made of extruded and injection-molded acrylic should be annealed as a matter of principle. Typical annealing times – also for cast acrylic – are 2 to 4 hours in an airflow oven at 70 to 80°C. It is important to ensure that bonded parts are allowed to cool down slowly after annealing.

Bonding Technique

Fix the parts to be bonded in the desired position (avoid shading) and apply suitable adhesive tape to seal the joint and to protect surrounding areas.

Introduce **ACRIFIX® 1R 0350** into the joint by means of a suitable glue dispenser (PE) or disposable syringe, and avoid bubble formation. The adhesive may also be applied using mechanical metering units, but bear in mind that only suitable pumps should be used. Do not apply compressed air to the feed tank. The bond is then exposed to a suitable light source until fully cured (see section “Curing”).

Other Measures

Roughening up with abrasive paper (grit 240 to 320) improves the adhesion to untreated surfaces of cast acrylic. Severely stressed bonds or those intended for outdoor exposure should be annealed for 2 to 4 hours at 70 to 80°C **immediately after** curing.

To avoid stress cracking in closed cavities (e.g. double glazing, tube interiors), these must be carefully flushed with compressed air after bonding with ACRIFIX® 1R 0350.

ACRIFIX® 1R 0350/Area bonding

Apply adhesive as a four-lobed dollop; fold down cover carefully from the edge.

Properties of Bonds

Further treatment of bonded parts:

1 to 2 hours after curing

Tensile shear strength (v = 5 mm/min; butt joint between two parts made of PLEXIGLAS® XT 0A000):
30 to 35 MPa (non-annealed)
38 to 42 MPa (annealed)

Appearance:

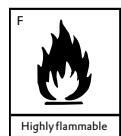
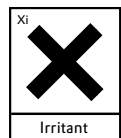
clear, almost colorless, slightly cloudy in thick layers

Limitation of Liability

The ACRIFIX® adhesives and other auxiliary products of Evonik Röhm GmbH were developed exclusively for use with the latter's PLEXIGLAS® GS and PLEXIGLAS® XT sheet materials and are specially adjusted to their properties. Any recommendations and guidelines for workshop practice therefore refer exclusively to the products of Evonik Röhm GmbH. Claims for damages, especially under product liability laws, are ruled out if made in connection with the use of products from other manufacturers.

For further information on safety measures, the exclusion of health risks when handling adhesives and on their disposal, see our Safety Data Sheet.

Availability according to the current sales range.



Description du produit

ACRIFIX® 1R 0350

Le produit et son application

Type

Colle polymérisable à 1 composant, durcissant rapidement. Solution un peu trouble et légèrement violacée, hautement visqueuse d'une résine acrylique dans du méthacrylate de méthyle, qui polymérise **sous l'action des rayons UV**, remplit les joints.

Domaine d'application

Produit utilisé en particulier pour l'assemblage rapide de doubles vitrages et le collage (bout à bout ou de surface) du verre acrylique incolore (PLEXIGLAS® GS, PLEXIGLAS® XT et éléments en granulés PLEXIGLAS® par exemple). Peut également être employé pour l'assemblage d'autres matières plastiques transparentes après avoir effectué au préalable les tests de compatibilité correspondants.

Propriétés (valeurs indicatives)

Caractéristiques

| | |
|---|---|
| Viscosité ; Brookfield, II/6/20°C | 4500 à 6000 mPa · s |
| Densité à 20°C | ~ 1,02 g/cm ³ |
| Indice de réfraction n _D ²⁰ | ~ 1,44 |
| Coloris | un peu trouble et légèrement violacé |
| Point d'éclair ; DIN 51213 | ~ 10°C |
| Teneur en extrait sec | 25 ± 2% |
| Conservation | 2 ans à partir de la date d'emballage, sous respect des recommandations de stockage |
| Matériau d'emballage | aluminium |
| Diluant | ACRIFIX® TC 0030, 10% maxi |
| Nettoyant pour les ustensiles | ACRIFIX® TC 0030, acétate d'éthyle |

Durcissement

| | | |
|---|--|---|
| Système | polymérisation à la lumière | |
| Illuminant | Temps de durcissement (à 25°C) | |
| | Lampes fluorescentes UV-A superactiniques (Philips TL .../05 par exemple) | Avec un écart d'env. 20 cm entre le collage et la lampe et un écart entre les lampes d'env. 10 cm |
| | | 3-8 min |
| | Lampes fluorescentes UV-A pour solariums (Philips Cleo Performance à partir de 40 W) | 3-8 min |
| rayonnement solaire direct | 2-5 min | |
| Durée de vie en pot (pour 200 g de colle en pot de verre sous éclairage ambiant diffus) | ~ 20 min (à 25°C) | |

Mesures de sécurité et protection de la santé

Marquage selon la directive allemande sur les produits dangereux (GefStoffV). Facilement inflammable (F), irritant (Xi). Contient méthacrylate de méthyle, tétraacrylate de pentaerythritol, triacrylate de pentaerythritol.

Irritant pour les yeux, les voies respiratoires et la peau. Peut entraîner une sensibilisation par contact avec la peau. Tenir à l'écart de toute source d'ignition – ne pas fumer. Éviter tout contact avec la peau. Porter des gants de protection appropriés.

Stockage/transport

Stockage et transport en récipients hermétiquement fermés, dans un endroit frais, à l'abri de la lumière.
UN 1133.

Instructions de mise en œuvre

Préparation des pièces à coller

Nettoyer les surfaces à coller avec de l'eau additionnée d'un peu d'agent-

mouillant (liquide vaisselle) ou avec ACRIFIX® TC 0030.

Afin d'éviter les risques de fissurations, procéder, **avant** le collage, à l'étuvage de toutes les pièces présentant des tensions internes. 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 (également valable pour le verre acrylique coulé). Il convient de veiller à un refroidissement lent des pièces à assembler après étuvage.

Collage

Fixer les pièces à assembler dans la position désirée (en évitant l'ombrage), assurer l'étanchéité du joint au moyen de rubans adhésifs appropriés et recouvrir éventuellement les surfaces environnantes pour les protéger.

Appliquer la colle **ACRIFIX® 1R 0350** dans le joint de collage au moyen d'un flacon doseur en polyéthylène ou d'une seringue en évitant toute formation de bulles. La colle peut également être appliquée par le biais d'une installation de dosage ; il convient alors d'utiliser des pompes d'alimentation adéquates – alimentation depuis le contenant sans injection d'air comprimé.

Exposer ensuite les pièces assemblées à une source de lumière appropriée jusqu'à durcissement (voir à Durcissement).

Informations diverses

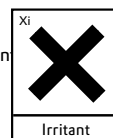
Le ponçage avec un papier abrasif (grain 240 à 320) améliore l'adhérence des surfaces de verre acrylique brutes de coulage.

Les collages soumis à de fortes sollicitations ou aux intempéries doivent être étuvés **immédiatement après** durcissement pendant 2 à 4 heures à 70 à 80°C.

Ne pas laisser pénétrer ACRIFIX® 1R 0350 dans les cavités fermées (doubles vitrages, intérieur de tubes, etc.) car une fissuration pourrait apparaître au collage. Balayer précautionneusement l'intérieur des cavités à l'air comprimé après le collage.

ACRIFIX® 1R 0350/collage de surfaces

Appliquer la colle en l'étalant en croix ; faire basculer l'élément avec précaution.



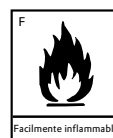
Propriétés des collages

Usage des pièces collées :

1 à 2 heures après durcissement

Résistance à la traction et au cisaillement

(v = 5 mm/min ; collage bout à bout de PLEXIGLAS® XT 0A000 sur même matériau) :
30 à 35 MPa (non étuvé)
38 à 42 MPa (étuvé)



Aspect :

transparent, presque incolore, légèrement trouble en cas d'application en couche épaisse.

Limites de responsabilité

Les colles ACRIFIX® et les divers produits auxiliaires de la société Evonik Röhm GmbH ont été mis au point exclusivement pour utilisation avec les semi-produits en PLEXIGLAS® GS et PLEXIGLAS® XT et sont adaptés aux propriétés spécifiques de ces produits. Par conséquent, toutes les recommandations et indications de mise en œuvre se rapportent exclusivement aux produits de la société Evonik Röhm GmbH. 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.

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.

Nederlands

Productbeschrijving ACRIFIX® 1R 0350

Product en toepassing

Soort

1-component polymerisatielijm – snelhardend. Licht troebele, zwak violette en hoogviskeuze oplossing van een acrylhars in methacrylzuurmethylester die **onder invloed van UV-licht** polymeriseert, voegvullend.

Toepassingsgebied

Bij voorkeur voor het snel verlijmen van dubbele beglazingen, V-naadverlijmingen en vlakverlijmingen van kleurloos acrylglas, bv. PLEXIGLAS® GS, PLEXIGLAS® XT en delen uit PLEXIGLAS® vormmassa. Ook geschikt voor sommige andere transparante kunststoffen, mits voorafgaande compatibiliteitsproeven.

Richtwaardentabel

Eigenschappen

| | |
|--|--|
| Viscositeit; Brookf., II/6/20°C | 4500–6000 mPa · s |
| Densiteit/20°C | ~ 1,02 g/cm ³ |
| Brekingsindex n _D ²⁰ | ~ 1,44 |
| Kleur | Licht troebel, zwak violet |
| Vlampunt; DIN 51213 | ~ 10°C |
| Gehalte aan vaste stoffen | 25 ± 2% |
| Houdbaarheid | 2 jaar na vulling en bij correcte opslag |
| Verpakkingsmateriaal | Aluminium |
| Verdunningsmiddel | ACRIFIX® TC 0030, max. 10% |
| Reinigingsmiddel voor gereedschap | ACRIFIX® TC 0030, ethylacetaat |

Uitharding

| | | |
|---|----------------------------|--|
| Systeem | Lichtpolymerisatie | |
| Belichtingswijze | Uithardingstijd (bij 25°C) | |
| | 3–8 min | Met ca. 20 cm afstand verlijming/lamp en ca. 10 cm afstand lamp/lamp |
| | 3–8 min | |
| • superactinische UV-A-fluorescentielamp, bv. Philips TL .../05 | | |
| • Solarium UV-A- fluorescentielamp, bv. Philips Cleo Performance vanaf 40 W | | |
| • Rechtstreeks zonlicht | 2–5 min | |
| Toepassingstijd (bij 200 g in glazen pot bij diffuse binnenverlichting) | ~ 20 min (bij 25°C) | |

Veiligheidsmaatregelen en bescherming van de gezondheid

Kenmerken volgens richtlijn 1999/45/EG: Licht ontvlambaar (F), irriterend (Xi)

Bevat methylnmethacrylaat, pentaërythritetraacrylaat, pentaërythrittriacrylaat. Iriteert de ogen, de luchtwegen en de huid. Sensibilisatie door huidcontact mogelijk. Afstand houden van ontstekingsbronnen, niet roken. Contact met de huid vermijden. Beschermende werkhandschoenen dragen.

Opslag/Transport

Verpakking goed gesloten houden, Koel en **tegen licht beschermd** bewaren **UN 1133**.

Aanwijzingen voor de verwerking:

Vorbereiding van de te verlijmen delen

De te verlijmen vlakken moeten met water, waaraan een schoonmaakmiddel is toegevoegd (vloeibaar afwasmiddel), of met ACRIFIX® TC 0030 worden ontvet.

Alle delen met spanning in het materiaal moeten, ter voorkoming van scheurvorming als gevolg van spanning, vóór het verlijmen worden getemperd. De temperingsvoorwaarden zijn afhankelijk van het materiaaltype, de mate van vervorming en de dikte van de te verlijmen delen. Doorgaans verdient het aanbeveling om te verlijmen delen van geëxtrudeerd en spuitgegoten acrylglas altijd te temperen.

Als richtwaarde kan 2 tot 4 uur tempering in een circulatieoven bij 70 tot 80°C gehanteerd worden – ook voor gegoten acrylglas. Belangrijk: na tempering moeten de te verlijmen stukken langzaam afkoelen.

Verlijming

De te verlijmen delen worden in de gewenste positie gefixeerd (schaduwen vermijden), de lijmmaad wordt met daartoe geschikte plakband afgedicht en de omliggende vlakken worden eventueel afgeplakt.

ACRIFIX® 1R 0350 wordt met een geschikte doseerfles (PE) of spuit zonder blaasjes in de lijmmaad aangebracht. Het aanbrengen kan ook met een doseerapparaat gebeuren, waarbij erop moet worden gelet dat het materiaal met geschikte pompen worden aangevoerd – geen perslucht vulling van het opslagreservoir. Daarna wordt de verlijming met een geschikte lichtbron beschenen tot zij hard is (zie onder uitharding).

Overige aanwijzingen

Door het opruwen met schuurpapier (korrel 240 tot 320) kan de hechting van onbewerkte oppervlakken van gegoten acrylglas worden verbeterd.

Het verdient aanbeveling om zwaar belaste of aan weersomstandigheden blootgestelde verlijmingen **onmiddellijk na** het uitharden 2 tot 4 uur bij 70 tot 80°C te temperen.

Om de vorming van spanningsscheuren in gesloten holle ruimtes te vermijden (bv. dubbele beglazing, buizen, enz...) moeten deze na het verlijmen met ACRIFIX® 1R 0350 voorzichtig met perslucht worden uitgeblazen.

ACRIFIX® 1R 0350/verlijming van vlakken

Lijm als vierlobbige klodder aanbrengen; bovenste plaat vanaf een kant voorzichtig erop klappen.

Eigenschappen van verlijmingen

Verdere bewerking verlijmde delen:
1 tot 2 uur na de uitharding.

Trekschuifsterkte (v = 5 mm/min; V-naadverlijming van PLEXIGLAS® XT 0A000 met zichzelf):
30 tot 35 MPa (ongetemperd)
38 tot 42 MPa (getemperd)

Uiterlijk:

Helder, vrijwel kleurloos, in dikke lagen licht troebel.

Beperving aansprakelijkheid

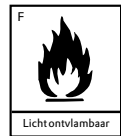
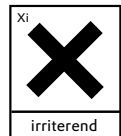
Onze ACRIFIX® lijmen en andere hulpstoffen van Evonik Röhm GmbH zijn uitsluitend voor onze PLEXIGLAS® GS en PLEXIGLAS® XT halffabricaten ontwikkeld en afgestemd op de speciale eigenschappen daarvan.

Alle aanbevelingen en tips voor de verwerking hebben daarom uitsluitend betrekking op producten van Evonik Röhm GmbH.

Bij de verwerking van halffabricaten van andere fabrikanten zijn aanspraken op schadevergoeding – in het bijzonder op grond van de Duitse Wet op de Productaansprakelijkheid – uitgesloten.

Andere, niet binnen het kader van deze productbeschrijving val-lende informatie over veiligheidsmaatregelen, bescherming van de gezondheid en verwijdering van afvalstoffen, vindt u in ons blad met veiligheidsgegevens.

Ons actuele leverprogramma van halffabricaten is van toepassing.



Descrizione prodotto

ACRIFIX® 1R 0350

Prodotto e utilizzo

Tipologia

Adesivo a polimerizzazione a 1 componente, a presa rapida.

Soluzione molto viscosa, leggermente torbida, color viola pallido, di una resina acrilica in estere di metile di acido metacrilico, che polimerizza per **effetto della luce UV**, per riempimento dei giunti.

Campo di applicazione

Preferibilmente per l'incollaggio rapido di vetrate a doppio guscio, incollaggi di testa e in piano di vetro acrilico non colorato, come PLEXIGLAS® GS, PLEXIGLAS® XT, e componenti in PLEXIGLAS® granuli ed anche di alcuni altri materiali plastici trasparenti, nel qual caso sono necessari dei test di compatibilità.

Tabella valori indicativi

Caratteristiche

| | |
|---|---|
| Viscosità; Brookfield, II/6/20 °C | 4500–6000 mPa · s |
| Densità/20 °C | ~ 1,02 g/cm ³ |
| Indice di rifrazione n _D ²⁰ | ~ 1,44 |
| Colore | Viola pallido, leggermente opaco |
| Punto di infiammabilità; DIN 51213 | ~ 10 °C |
| Contenuto solido | 25 ± 2% |
| Stabilità | 2 anni dal confezionamento con stoccaggio regolamentare |
| Materiale d'imballaggio | Alluminio |
| Diluyente | ACRIFIX® TC 0030, max. 10% |
| Detergente per strumentazioni | ACRIFIX® TC 0030, acetato di etile |

Indurimento

| Sistema | Fotopolimerizzazione | |
|---|-----------------------------|---|
| Tipo di esposizione | Tempo indurimento (a 25 °C) | |
| • Lampada fluorescente superattinica UV-A, es.: Philips TL .../05 | 3–8 min | Ca. 20 cm distanza incollaggio/lampada e ca. 10 cm distanza lampada/lampada |
| • Lampada fluorescente UV-A da solarium, es.: Philips Cleo Performance a partire da 40W | 3–8 min | |
| • Luce solare diretta | 2–5 min | |
| Pot life (200 g in recipiente di vetro in ambiente ad illuminazione diffusa) | ~ 20 min (a 25 °C) | |

Misure di sicurezza e difesa della salute

Definizione (rif. normativa sulle sostanze pericolose):

Leggermente infiammabile (F), irritante (Xi)

Contiene metilmetacrilato, pentaeritritoltetraacrilato, pentaeritritoltriacrilato. Irrita gli occhi, gli organi di respirazione e la pelle. Possibilità di sensibilizzazione da contatto cutaneo.

Tenere lontano da materiali infiammabili – Non fumare.

Evitare il contatto con la pelle.

Indossare idonei guanti protettivi.

Stoccaggio/Trasporto

Tenere il recipiente ben chiuso, conservare al fresco e al riparo dalla luce **UN 1133**.

Indicazioni per la lavorazione:

Preparazione delle parti da incollare

Detergere le superfici da incollare con acqua, cui è stato aggiunto un po' di imbibente (detersivo liquido per stoviglie), oppure con ACRIFIX® TC 0030.

Prima dell'incollaggio, tutte le parti con tensioni residue dovrebbero essere sottoposte a ricottura, onde evitare fessurazioni da tensione. Le condizioni di ricottura dipendono dal tipo di materiale, grado di deformazione e spessore delle parti da unire. Di norma si dovrebbero sempre sottoporre a ricottura tutte le parti d'incollaggio in vetro acrilico estruso e stampato ad iniezione. Come valore indicativo si possono assumere da 2 a 4 ore di ricottura in armadio termico a ricircolo d'aria a 70–80 °C – anche per vetro acrilico colato. L'importante è far raffreddare lentamente le parti ricotte da incollare.

Esecuzione dell'incollaggio

Le parti da unire vengono bloccate nella posizione desiderata (evitando zone d'ombra), si isola il giunto d'incollaggio con opportuni nastri adesivi e si applica eventualmente una colla protettiva sulle superfici circostanti.

ACRIFIX® 1R 0350 si applica senza formare bolle nel giunto d'incollaggio con idonea bombola dosatrice (PE) o una siringa. L'applicazione si può però anche eseguire con dosatori meccanici, dovendo in tal caso curare che l'alimentazione abbia luogo solo con pompe adeguate: non inserire aria compressa nel recipiente di raccolta. Successivamente si espone l'incollaggio ad un'adeguata sorgente luminosa, fino all'indurimento (v. Indurimento)

Altro

Grattando con carta abrasiva (grana 240–320) è possibile migliorare la tenuta di superfici di vetro acrilico colato non lavorate.

Gli incollaggi soggetti a forti sollecitazioni o da esporre agli agenti atmosferici dovrebbero essere sottoposti a ricottura per 2–4 ore a 70°–80°C immediatamente dopo l'indurimento.

Per evitare la formazione di fessurazioni da tensione in cavità chiuse (es. vetrate a doppio guscio, interni di tubi, ecc.), dopo l'incollaggio con ACRIFIX® 1R 0350 occorre insufflare con cura aria compressa all'interno.

ACRIFIX® 1R 0350/Incollaggio in piano

Stendere l'adesivo come uno scarabocchio a quattro punte e ribaltare con cura da un bordo la lastra di copertura.

Proprietà degli incollaggi

Successiva lavorazione di pezzi incollati:

da 1 a 2 ore dopo l'indurimento

Resistenza al taglio da trazione

(v = 5 mm/min; incollaggio di testa di PLEXIGLAS® XT 0A000 con se stesso):
da 30 a 35 MPa (senza ricottura)
da 38 a 42 MPa (con ricottura)

Aspetto:

Chiaro, praticamente privo di colore, leggermente opaco se in strato spesso.

Responsabilità limitata

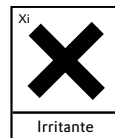
Gli adesivi ACRIFIX® e gli altri materiali accessori della Evonik Röhm GmbH sono studiati solo per i semilavorati di PLEXIGLAS® GS e PLEXIGLAS® XT della casa e sono in linea con le loro specifiche caratteristiche.

Tutti i suggerimenti e le indicazioni di lavorazione si riferiscono quindi esclusivamente a prodotti della Evonik Röhm GmbH.

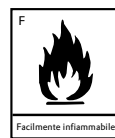
Sono escluse rivendicazioni di risarcimento in caso di lavorazione di semilavorati di altri produttori, e in particolare ai sensi della legge sulla responsabilità del produttore.

Altre informazioni sulle misure di sicurezza, difesa della salute e smaltimento, oltre a quanto qui descritto nell'ambito del prodotto, si possono ricavare dalla nostra scheda tecnica.

Vale l'attuale programma di fornitura dei nostri semilavorati.



Irritante



Facilmente infiammabile

Español

Descripción del producto ACRIFIX® 1R 0350

Producto y aplicación

Tipo

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 UV**, 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 molde de PLEXIGLAS®, así como algunos otros plásticos transparentes; en este caso son necesarios algunos ensayos de compatibilidad propios.

Tabla de valores orientativos

Propiedades

| | |
|---|--|
| Viscosidad; Brookf. II/6/20°C: | 4500–6000 mPa · s |
| Densidad/20 °C | ~ 1,02 g/cm ³ |
| Índice de refracción n _D ²⁰ | ~ 1,44 |
| Color | Ligeramente opaco, ligeramente violáceo |
| Punto de inflamación; DIN 51213 | ~ 10 °C |
| Contenido de materia sólida | 25 ± 2% |
| Conservabilidad | 2 años desde el envasado, en condiciones de almacenamiento correctas |
| Material de envase | Aluminio |
| Diluyente | ACRIFIX® TC 0030, máx. 10% |
| Limpiador de máquinas | ACRIFIX® TC 0030, acetato etílico |

Endurecido

| Sistema | Fotopolimerización | |
|---|--------------------------------|--|
| Tipo de exposición | Tiempo de endurecido (a 25 °C) | |
| • Lámpara fluorescente superactínica UV-A, p. ej., Philips TL .../05 | 3–8 min | Distancia entre la junta adhesiva/ lámpara aprox. 20 cm y entre lámpara/lámpara aprox. 10 cm |
| • 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) | |

Medidas de seguridad y de protección personal

Identificación según la norma GefStoffV (ordenanza alemana sobre sustancias peligrosas)

Fácilmente inflamable (F). Irritante (Xi).
Contiene metacrilato de metilo, tetraacrilato de pentaeritritol, triacrilato de pentaeritritol.
Irrita los ojos, las vías respiratorias y la piel.
Posibilidad de sensibilización en contacto con la piel.
Mantener alejado de fuentes de ignición y no fumar.
Evitar el contacto con la piel.
Utilizar guantes protectores adecuados.

Almacenamiento/Transporte

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

Instrucciones de trabajo:

Preparación de las piezas a unir

Las superficies a unir se deberán limpiar con agua, a la que se añadirá tensioactivo (detergente doméstico líquido), o ACRIFIX® TC 0030.
Todas las piezas con esfuerzo interno se deberán templar **antes** de proceder a su pegado para evitar la tensiofibración. 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 adecuada hasta el endurecimiento (véase el endurecido).

Otras características

La adhesión a superficies sin tratar de acrílico de colada mejora raspándolas con papel de lija (grano 240 a 320).

Las uniones pegadas que deban resistir grandes esfuerzos o estén expuestas a la intemperie deberían templarse **inmediatamente después** del endurecido durante 2 a 4 horas entre 70 y 80 °C.

Para evitar la tensiofibración 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.

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.

Propiedades de las uniones pegadas

Uso de las piezas pegadas:

de 1 a 2 horas después del endurecido.

Resistencia a la tracción y al cizallamiento

(v = 5 mm/min; pegado romo de PLEXIGLAS® XT OA000 consigo mismo):
30 a 35 MPa (sin templar)
38 a 42 MPa (templado)

Acabado:

claro, prácticamente incoloro, en capas gruesas ligeramente opaco.

Limitación de la responsabilidad

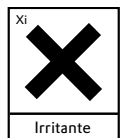
Los adhesivos ACRIFIX® y el resto de productos auxiliares de Evonik Röhm GmbH sólo se han desarrollado para sus productos semiacabados de PLEXIGLAS® GS y PLEXIGLAS® XT y están adaptados a las especiales propiedades de estos materiales.

Por ello, todas las recomendaciones e indicaciones de uso se refieren exclusivamente a productos de Evonik Röhm GmbH.

La utilización con productos semiacabados de otros fabricantes anula cualquier derecho de indemnización, especialmente en lo que se refiere a la ley de responsabilidad por productos.

En nuestra hoja de datos de seguridad, hallará información suplementaria sobre las medidas de seguridad, protección personal y eliminación de residuos que no recoge esta descripción del producto.

Se aplicará el programa de suministros actual de nuestros productos semiacabados.



Irritante



Fácilmente inflamable

® = registrierte Marke/® = registered trademark/® = marque déposée/® = geregistreerd merk/® = marchio registrato/® = marca registrada

PLEXIGLAS und ACRIFIX sind eingetragene Marken der Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Deutschland.

PLEXIGLAS and ACRIFIX are registered trademarks of Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Germany.

PLEXIGLAS et ACRIFIX sont des marques déposées de Evonik Röhm GmbH à Darmstadt, Allemagne.

PLEXIGLAS en ACRIFIX zijn geregistreerde merken van Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Duitsland.

PLEXIGLAS e ACRIFIX sono marchi registrati della Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Germania

PLEXIGLAS y ACRIFIX son marcas registradas de Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Alemania.

Die Evonik Röhm GmbH ist zertifiziert nach DIN EN ISO 9001 (Qualität) und DIN EN ISO 14001 (Umwelt)

Certified to DIN EN ISO 9001 (Quality) and DIN EN ISO 14001 (Environment)

Certifié selon DIN EN ISO 9001 (qualité) et DIN EN ISO 14001 (environnement)

Gecertificeerd volgens DIN EN ISO 9001 (kwaliteit) en DIN EN ISO 14001 (milieu)

Certificata a norma DIN EN ISO 9001 (qualità) e DIN EN ISO 14001 (ambiente)

Certificada según DIN EN ISO 9001 (calidad) y DIN EN ISO 14001 (medio ambiente)

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.

This information and all further technical advice is based on our present knowledge and experience. However, it implies no liability or other legal responsibility on our part, also with regard to existing third party intellectual property rights, especially patent rights. In particular, no warranty, whether express or implied, or guarantee of product properties in the legal sense is intended or implied. We reserve the right to make any changes according to technological progress or further developments. The customer is not released from the obligation to conduct careful inspection and testing of incoming goods. Performance of the product described herein should be verified by testing, which should be carried out only by qualified experts in the sole responsibility of a customer. Reference to trade names used by other companies is neither a recommendation, nor does it imply that similar products could not be used.

Ces informations ainsi que toute recommandation y afférent reflètent l'état des développements, connaissances et expériences 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. En particulier, il ne saurait être déduit ou interprété de cette information ou sa recommandation le bénéfice de quelles que garanties que ce soit, expresses ou tacites, autres que celles fournies au titre des articles 1641 et suivants du Code civil, et notamment celles afférentes aux qualités du produit. 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.

Onze informatie komt overeen met onze huidige kennis en ervaring naar eer en geweten. Wij geven deze echter door zonder hiermee een verbintenis aan te gaan. Wijzigingen in het kader van de technische vooruitgang en de verdere bedrijfsontwikkeling blijven voorbehouden. Onze informatie beschrijft alleen de hoedanigheid van onze producten en prestaties en vormen geen garantie. De afnemer wordt niet ontheven van een zorgvuldige toetsing van de functies resp. Toepassingsmogelijkheden van de producten door hiertoe gekwalificeerd personeel. Dit geldt ook ten aanzien van het veiligstellen van beschermde rechten van derden. De vermelding van handelsnamen van andere ondernemingen vormt geen aanbeveling en sluit het gebruik van andere gelijksoortige producten niet uit.

Le nostre informazioni rispecchiano le nostre attuali conoscenze ed esperienze al meglio del nostro sapere, ma sono comunque da noi divulgate senza impegno. Restano riservate modifiche nel quadro del progresso tecnico e dell'evoluzione aziendale. Le nostre informazioni illustrano semplicemente la natura dei nostri prodotti e servizi e non costituiscono alcuna garanzia. L'acquirente non è esentato dal far verificare con cura le funzioni o le possibilità applicative dei prodotti da parte di personale espressamente qualificato. Ciò vale anche con riferimento alla tutela di diritti protetti di terzi. La menzione di nomi commerciali di altre aziende non costituisce raccomandazione e non esclude l'utilizzo di altri prodotti della stessa tipologia.

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. En concreto, no se prevé ni sobreentiende ninguna garantía explícita o implícita, así como ninguna garantía sobre las propiedades del producto en el sentido legal. 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.

Kenn-Nr./Ref-No./No. de réf./Kencijfer/No./Nº 391-38 November/November/novembre/november/novembre/noviembre 2008
xx/01108/09665

Business Unit Performance Polymers

Evonik Röhm GmbH Kirschenallee 64293 Darmstadt, Germany.

info@PLEXIGLAS.net www.PLEXIGLAS.net www.evonik.com



EVONIK
INDUSTRIES