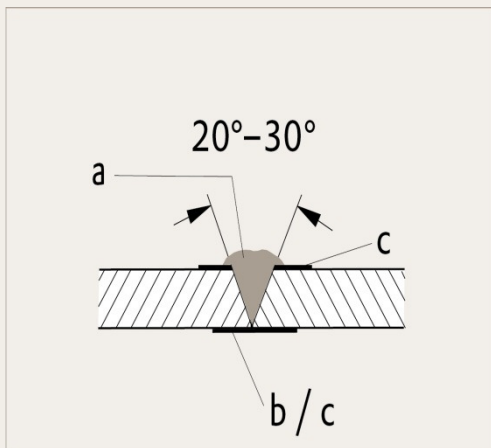


ACRIFIX® 2R 0190

2-Komponenten Polymerisationsklebstoff

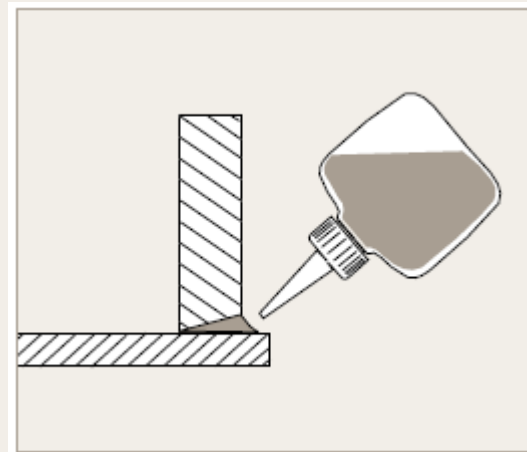


V-Naht:

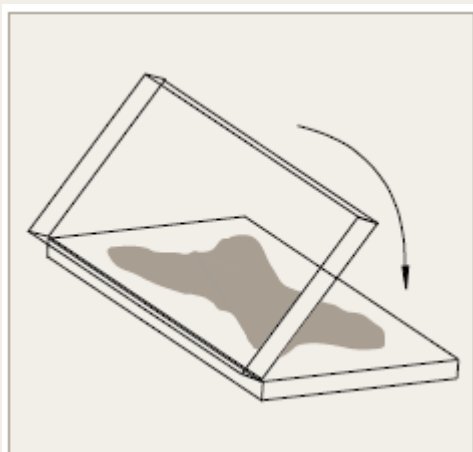
a = Klebstoff

b = Klebeband mit mittigem Kontaktschutz

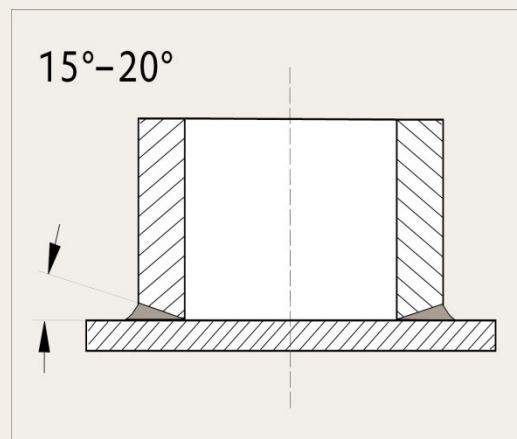
c = Polyester- oder Zellulose-Klebeband



Winkelverklebung mit Leimverteiler aus PE



Flächenverklebung: Klebstoff als vierlappigen Klecks auftragen; Deckplatte von einer Kante her vorsichtig umklappen.



Rohrverschluss

Produkt und Anwendung

Art

2-Komponenten Polymerisationsklebstoff. Klare, schwach violette, viskose Lösung eines Acrylharzes in Methacrylsäuremethylester, welche nach Zusatz von ACRIFIX® CA 0020 zu Ende polymerisiert.

Anwendungsbereich

Vorzugsweise zum Verkleben von Acrylglas (PMMA), d. h. PLEXIGLAS® GS, PLEXIGLAS® XT oder Teilen aus PLEXIGLAS® Formmasse mit sich selbst, jedoch auch für andere Werkstoffe, wie ABS, CAB, PS, PVC, SMS, UP und Holz. Die ausgehärteten Klebnähte sind nahezu farblos.

Lagerung/Transport

Behälter dicht geschlossen halten, kühl aufbewahren.
UN 1133

Verarbeitungsanleitung

Vorbereitung der Fügeiteile

Die zu verklebenden Flächen sind mit ACRIFIX® TC 0030, Isopropylalkohol oder Petrolether zu entfetten. Alle Teile, die Spannungen enthalten, sind zur Vermeidung von Spannungsrissbildung vor dem Verkleben zu tempern. Die Temperbedingungen sind vom Materialtyp, dem Verformungsgrad und der Dicke der Fügeiteile abhängig. In der Regel sollten Fügeiteile 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 0190 wird mit 3 bis 6 % ACRIFIX® CA 0020 verrührt, bis keine Schlieren mehr sichtbar sind. Luftblasen steigen im abgedeckten Gefäß an die Oberfläche des Klebstoffes oder lassen sich im Vakuum-Exsikkator (min. 200 mbar) entfernen.

Sobald die ACRIFIX® 2R 0190 Mischung eindickt und merklich warm wird (Ablauf der Topfzeit), sollte sie nicht mehr verwendet werden.

Durchführung der Verklebung

Die Fügeiteile werden in der gewünschten Lage fixiert, mit geeigneten Klebebändern die Klebnaht abgedichtet und umliegende Oberflächen evtl. schutzbeklebt (siehe Abbildungen). ACRIFIX® 2R 0190 wird direkt aus dem Mischgefäß aufgetragen oder z. B. mit einem Leimverteiler

bzw. einer Einwegspritze blasenfrei in die Klebnaht eingefüllt.

Sonstiges

Durch Aufrauen mit Schleifpapier (Körnung 230 – 320) lässt sich die Haftung an unbearbeiteten Oberflächen von gegossenem Acrylglas (insbesondere Blockmaterial) verbessern. Hoch beanspruchte oder der Witterung ausgesetzte Verklebungen sollten nach der Aushärtung 2 bis 4 Stunden bei 70 bis 80 °C getempert werden. In abgeschlossene Hohlräume (z. B. doppelschalige Verglasungen, Rohrinne usw.) darf ACRIFIX® 2R 0190 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 Rohrinne innenraum leicht mit Luft auszuspülen. ACRIFIX® 2R 0190 kann mit z. B. 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 6 Stunden nach der Aushärtung, Schleifen und Polieren nach 24 Stunden.

Zugscherfestigkeit ($v = 5 \text{ mm/min}$):

Die Endfestigkeit der Klebeverbindungen wird erst nach etwa 24 Stunden erreicht bzw. nach einer unmittelbar nach Aushärtung des Klebstoffs durchgeführten Temperung.

Zugscherfestigkeit

Material (mit sich selbst)	getempert	
	ungetempert	(5 Std. bei 80 °C)
PLEXIGLAS® GS 233/0F00:	33 ± 5 MPa	52 ± 5 MPa
PLEXIGLAS® XT 20070/0A000:	35 ± 5 MPa	50 ± 5 MPa
PLEXIGLAS® Resist 65 :	20 ± 3 MPa	35 ± 3 MPa
PLEXIGLAS® Resist 75 :	17 ± 3 MPa	30 ± 3 MPa
PLEXIGLAS® Resist 100 :	10 ± 3 MPa	18 ± 3 MPa

Aussehen:

Nahezu farblos, mit steigendem ACRIFIX CA 0020 und ACRIFIX TH 0032 Gehalt, sowie bei Temperaturen > 70°C ist eine Farbveränderung möglich.

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

Lieferbarkeit gemäß aktuellem Lieferprogramm.

Sicherheitsmaßnahmen und Gesundheitsschutz

Kennzeichnung gemäß Verordnung (EG) 1272/2008 Gefahr, enthält Methylmethacrylat.



Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar. (H225)

Verursacht Hautreizungen. (H315)

Kann allergische Hautreaktionen verursachen.

(H317)

Kann die Atemwege reizen. (H335)

Von Hitze/Funken/offener Flamme/heißen

Oberflächen fernhalten. Nicht rauchen. (P210)

Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol nicht einatmen. (P261)

Schutzhandschuhe/Schutzkleidung/Augenschutz/Gesichtsschutz tragen. (P280)

BEI KONTAKT MIT DER HAUT: Mit viel Wasser und Seife waschen. (P302 + P352)

Inhalt/Behälter in Übereinstimmung mit den örtlichen Vorschriften der Entsorgung zuführen. (P501)

Richtwerte der Eigenschaften

Eigenschaft	Werte
Viskosität; Brookfield II/12/20 °C:	1 800 ± 200 mPa · s
Dichte (20 °C):	~ 1,02 g/cm ³
Brechzahl n _D ²⁰ :	~ 1,44
Farbe:	klar, schwach violett
Flammpunkt DIN 53213:	~ 10 °C
Feststoffgehalt:	31 ± 1 %
Haltbarkeit:	2 Jahre ab Abfüllung bei sachgerechter Lagerung
Lagertemperatur:	max. 30°C
Verpackungsmaterialien:	Eingefärbtes Glas und Aluminium
Verdünnungsmittel:	> 10%: ACRIFIX® TH 0032 Max.10% ACRIFIX® TC 0030
Reinigungsmittel für Geräte:	ACRIFIX® TC 0030/ Ethylacetat
Härtung/Topfzeit (bei 200 g Klebstoff, 20 °C):	
mit 3 % ACRIFIX® CA 0020:	~ 60 min/~ 25 min
mit 5 % ACRIFIX® CA 0020:	~ 50 min/~ 20 min

® = registrierte Marke PLEXIGLAS und ACRIFIX sind registrierte Marken der Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Deutschland. 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.

Evonik Performance Materials GmbH

Acrylic Polymers

Kirschenallee, 64293 Darmstadt, Deutschland

info@plexiglas.de www.plexiglas.de www.evonik.de

Kenn-Nr. 391-19 August 2015