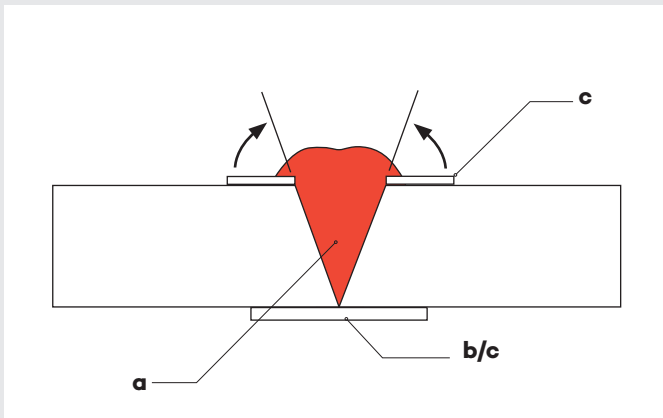
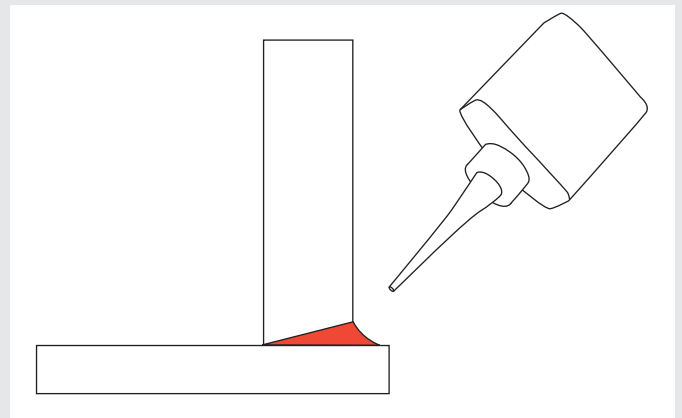




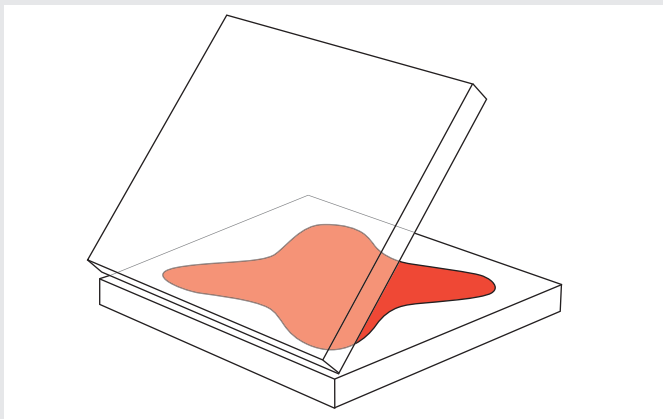
ACRIFIX® 2R 0190
2-Komponenten Polymerisationsklebstoff



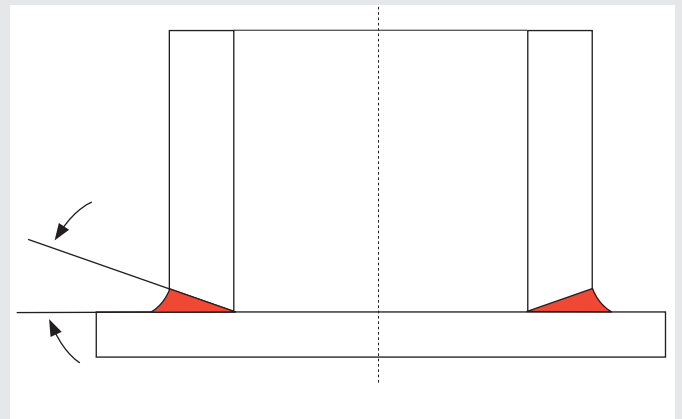
V-Naht:
a = Klebstoff
b = Klebeband mit mittigem Kontaktschutz
c = Polyester- oder Zellulose-Klebeband



Winkelverklebung mit Leimverteiler aus PE



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



Rohrverschluss

Produkt und Anwendung

Art des Klebstoffes

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

Anwendungsbereich

Vorzugsweise zum Verkleben von Acrylglas (PMMA), d. h. 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 0190 ist fugenfüllend. Die ausgehärteten Klebnähte sind 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 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 Fügeteile 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.

Weitere Hinweise

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

Die Festigkeit der Verklebung

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	28 - 38 MPa	47 - 57 MPa
PLEXIGLAS® XT OA000	30 - 40 MPa	45 - 55 MPa
PLEXIGLAS® Resist ORA65	17 - 23 MPa	32 - 38 MPa
PLEXIGLAS® Resist ORA75	14 - 20 MPa	27 - 33 MPa

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

Aussehen der Verklebung

Die ausgehärteten Klebnähte sind nahezu farblos. Mit steigendem ACRIFIX® CA 0020 Gehalt (> 3%) sowie bei Verdünnungen mit ACRIFIX® TH 0032 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.

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	1600 - 2000 mPa • s
Dichte (20 °C)	~ 1,02 g/cm ³
Brechzahl n _D ²⁰	~ 1,44
Farbe	transparent, schwach violett
Flammpunkt; DIN 53213	~ 10 °C
Feststoffgehalt	30 - 32 %
Haltbarkeit	2 Jahre ab Abfüllung bei sachgerechter Lagerung
Lagertemperatur	max. 30°C
Verpackungsmaterialien	Gefärbtes Glas, Aluminium
Verdünnungsmittel	max. 10% ACRIFIX® TC 0030 > 10 % ACRIFIX® TH 0032
Härtung / Topfzeit (bei 200 g Klebstoff, 20 °C) mit 3 % ACRIFIX® CA 0020: mit 5 % ACRIFIX® CA 0020:	~ 60 min/~ 25 min ~ 50 min/~ 20 min
Reinigungsmittel für Geräte	ACRIFIX® TC 0030, Ethylacetat

Röhm GmbH
Acrylic Products

Riedbahnstraße 70
64331 Weiterstadt
Deutschland

www.plexiglas.de
www.roehm.com

® = registrierte Marke

PLEXIGLAS und ACRIFIX sind registrierte Marke der 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.