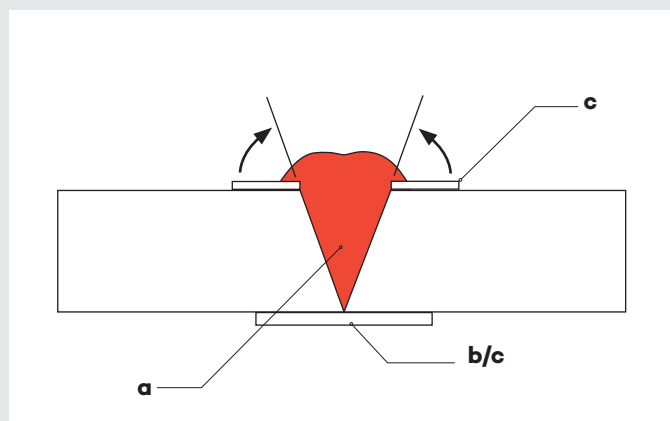
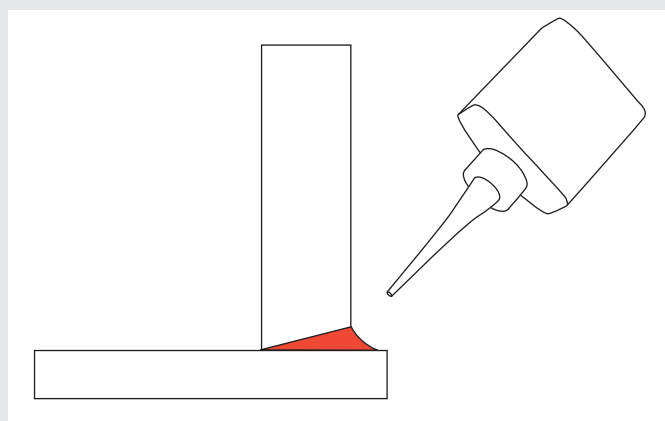




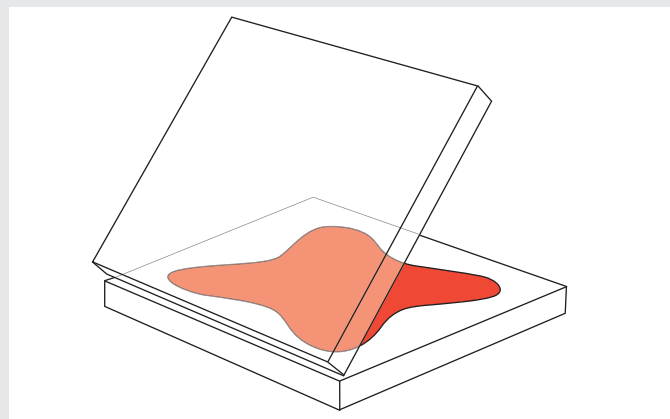
ACRIFIX® 2R 0195
Adhesivo de polimerización de 2 componentes



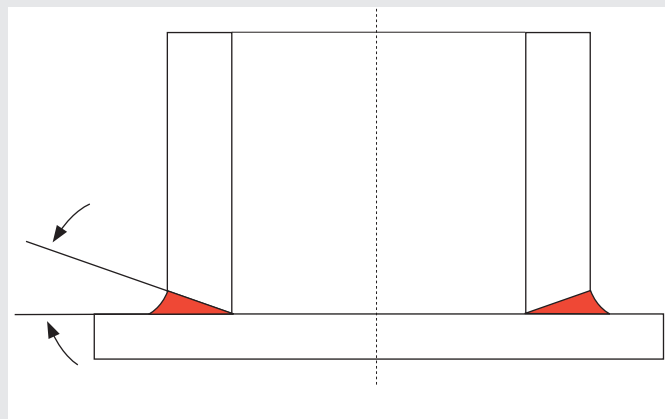
Junta en V:
a = adhesivo
b = cinta adhesiva con protección de contacto central
c = cinta adhesiva de poliéster o celulosa



Pegado en ángulo: Aplicación del adhesivo con aplicador de cola de PE



Pegado de superficies:
Aplicar el adhesivo en forma de trébol de cuatro hojas; volcar la plancha superior cuidadosamente desde uno de los lados.



Cierre de tubos

Producto y aplicación

Tipo de adhesivo

Adhesivo de polimerización de 2 componentes. Solución translúcido, ligeramente violácea, viscosa (tixotrópica) de una resina acrílica en metacrilato de metilo, que termina de polimerizar una vez añadido ACRIFIX® CA 0020.

Campo de aplicación

Preferentemente para pegar acrílico (PMMA) **satinado**, p. ej. **PLEXIGLAS® Satinice SC y DC** consigo mismo. Aunque también es adecuado para otros materiales, por ejemplo, ABS, PC, PS, PVC rígido, SAN y madera. Con otros materiales, realice pruebas previas. ACRIFIX® 2R 0195 rellena las juntas. Las juntas endurecidas tienen un aspecto mate.

Almacenamiento/Transporte

Mantenga el envase herméticamente cerrado, conserve en lugar fresco.
UN 1133

Instrucciones de utilización

Preparación de las piezas a unir

Las superficies a unir se deberán desengrasar con ACRIFIX® TC 0030, alcohol isopropílico o éter de petróleo. Todas las piezas bajo tensión se deberán templar antes de proceder a su pegado para evitar la tensofisuración. 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 (para un espesor de 3 mm) 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 imprescindible agitar ACRIFIX® 2R 0195 antes de usar!

Preparación del adhesivo

Mezclar ACRIFIX® 2R 0195 con max. 3 % de ACRIFIX® CA 0020, evitando en lo posible la formación de burbujas. Las burbujas de aire eventuales suben a la superficie del adhesivo con el envase cerrado o se pueden eliminar en el desecador de vacío (mín. 200 mbar). La mezcla de ACRIFIX® 2R 0195 no se deberá utilizar una vez se haya espesado y calentado de forma notable (término del tiempo de vida útil).

Realización del pegado

Las piezas a unir se deberán fijar en la posición deseada, sellando las juntas con cinta adhesiva adecuada y protegiendo las superficies circundantes con cinta adhesiva (véanse las ilustraciones). Aplicar ACRIFIX® 2R 0195 o bien directamente desde el envase de mezcla, o bien utilizando un aplicador de cola o una jeringa desechable para llenar la junta, evitando en todo momento la formación de burbujas.

Otras observaciones

La adhesión a las superficies sin tratar de vidrio acrílico fundido (especialmente de material en bloques) mejora al reparar las superficies con papel de lija al agua (de 320 a 400 granos) o vellón abrasivo.

Para optimizar las uniones pegadas, se recomienda atemperar después de pegar. A modo de orientación, se puede optar por atemperar por 2 a 4 horas en una estufa con recirculación de aire a una temperatura entre 70 y 80 °C. Las uniones sometidas a altas exigencias o que vayan a exponerse a la intemperie deberán atemperarse siempre.

ACRIFIX® 2R 0190 no debe penetrar en espacios cerrados (p. ej. Acristalamientos dobles, interior de tubos, etc.), ya que el endurecido se ralentiza considerablemente, con el riesgo de aparición de fisuras en las piezas a pegar. Si no se puede evitar el pegado en espacios cerrados, el espacio cerrado deberá limpiarse ligeramente con aire después del pegado durante al menos 20 minutos. En el caso del pegado de tubos, se recomienda también airear ligeramente el espacio interior del tubo durante el pegado.

ACRIFIX® 2R 0195 se puede colorear, por ejemplo, con ACRIFIX® CO 9073, CO W074, CO 3075, CO 5076, CO 1077.

Consulte más detalles en las directrices de trabajo en juntas, n.º de identificación 311-3.

Propiedades de las uniones pegadas

Uso de las piezas pegadas

- 2 a 6 horas después del endurecido.

La resistencia de las uniones pegadas

La resistencia definitiva de la unión pegada se alcanza al cabo de unas 24 horas o después del atemperado realizado inmediatamente después del endurecido del adhesivo.

Resistencia a la tracción y al cizallamiento (v = 5 mm/mn)

Material (consigo mismo)	sin atemperar	Atemperado (5 horas a 80 °C)
PLEXIGLAS® Satinice SC o DC	35 - 40 MPa	40 - 45 MPa

La resistencia se puede aumentar mediante el templado. De esta forma, también aumenta la resistencia a la intemperie.

Aspecto de las uniones pegadas

Una vez endurecidas, las uniones pegadas tienen una superficie mate-fina. Al aumentar el contenido de ACRIFIX® CA 0020 (> 3 %) la unión puede adoptar una coloración amarillenta. Asimismo, en caso de temperaturas de atemperado > 70 °C, también se puede producir un ligero cambio de color. Con el tiempo, la no realización del atemperado puede provocar que se adopte una tonalidad amarilla o blanca a través de microgrietas en la unión.

Limitación de la responsabilidad

Nuestros adhesivos ACRIFIX® y el resto de nuestros productos auxiliares están desarrollados exclusivamente para nuestros productos PLEXIGLAS®. Están específicamente adaptados a las propiedades de este material. Por ello, todas las recomendaciones e indicaciones de uso se refieren exclusivamente a estos productos.

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

Medidas de seguridad y protección de la salud

Información sobre medidas de seguridad, protección personal y eliminación de residuos, se puede encontrar en nuestra hoja de datos de seguridad.

Es válido el programa de suministros actual en cada caso.

Valores orientativos de las propiedades

Propiedades	Valores
Viscosidad	tixotrópico (fluido)
Densidad/20 °C	~ 1,02 g/cm ³
Índice de refracción n _D ²⁰	~ 1,44
Color	translúcido, ligeramente violácea
Punto de inflamación; DIN 53213	~ 10 °C
Contenido de materia sólida	~ 29 %
Conservabilidad	2 años desde el envasado, en condiciones de almacenamiento correctas
Máx. temperatura de almacenamiento	máx. 30°C
Materiales de envase	vidrio tintado y aluminio
Diluyente	ACRIFIX® TC 0030, máx. 10 %
Tiempo de endurecido / vida útil (con 200 g de adhesivo, 20 °C) con 3 % de ACRIFIX® CA 0020:	~ 60 min. / ~ 20 min.
Productos de limpieza para equipo	ACRIFIX® TC 0030 o acetato etílico

Röhm GmbH
Acrylic Products

Riedbahnstraße 70
64331 Weiterstadt
Alemania

www.plexiglas.de
www.roehm.com

® = registrierte Marke

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

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

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. 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.