



ACRIFIX® 1R 9019

1 –Komponenten Polymerisationsklebstoff

Produkt und Anwendung

Art des Klebstoffes

1 –Komponenten Polymerisationsklebstoff.
Transparente, schwach violette, dünnflüssige Lösung auf Basis Methacrylsäuremethylester, die unter Einfluß von UVA-Licht polymerisiert.

Anwendungsbereich

Bevorzugt für klare Flächenverklebungen von **farblosem** extrudiertem Acrylglas, z.B. PLEXIGLAS® XT OA000.

Ausschließlich für den gewerblichen Gebrauch bestimmt.

Besonderheiten

Auf Grund der guten Kapillarität von ACRIFIX® 1R 9019 ist es möglich, komplizierte Geometrien wie z.B. ausge-laserte Buchstaben ohne vorheriges Abkleben **blasenfrei und ohne Klebstoffaustritt** aufzukleben (Der Schneid-grad ist vorher zu entfernen).

Lagerung/Transport

Behälter dicht geschlossen halten, kühl und **lichtge-schützt** aufbewahren.
UN 1133

Verarbeitungsanleitung

Vorbereitung der Fügeteile

Die zu verklebenden Flächen sind mit Isopropylalkohol zu entfetten.

Wichtig: Alle Teile die Eigenspannungen enthalten, insbe-sondere lasergeschnittene Teile sind zur Vermeidung von Spannungsrissbildung 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 angenommen werden.

Durchführung der Verklebung

Die Fügeteile werden in der gewünschten Lage fixiert (Abschattung vermeiden). ACRIFIX® 1R 9019 wird mit einem Leimverteiler, PE Einwegpipette oder einer Spritze blasenfrei in die Klebnaht eingetragen. Aufgrund der guten Kapillarität des Klebstoffes zieht sich dieser selbstständig unter die Klebfläche. Danach wird die Verklebung mit einer geeigneten UV-A Lichtquelle bis zur Aushärtung belichtet (siehe unter Härtung).

Weitere Hinweise

Die zu verklebenden Teile sollten eine hohe Passgenau-igkeit haben, da ACRIFIX® 1R 9019 nur bedingt fugenfü-lend ist. In Einzelfällen kann es von Vorteil sein, ACRIFIX® 1R 9019 mit 5-10% ACRIFIX® 1R 0192 zu verdicken, hier-durch können eventuelle Toleranzen besser ausgeglichen werden. Hochbeanspruchte oder der Witterung auszuset-zende Verklebungen sollten sofort nach der Aushärtung 2 bis 4 Stunden bei 70 bis 80 °C getempert werden. In abgeschlossene Hohlräume (z.B. doppelschalige Ver-glasungen, Rohrinnes usw.) darf ACRIFIX® 1R 9019 nicht gelangen, da dort die Aushärtung wesentlich verschlech-tert wird und Rissbildungsgefahr für das zu verklebende Teil besteht.

Weitere Einzelheiten siehe auch Verarbeitungsrichtlinie Fügen, Kenn- Nr. 311-3

Eigenschaften von Verklebungen

Weiterverarbeitung verklebter Teile

- 2 bis 6 Stunden nach der Aushärtung,
- Schleifen und Polieren nach 24 Stunden.

Festigkeit der Verklebung

Die 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
PLEXIGLAS® XT OA000	15 - 25 MPa	45 - 55 MPa
gehärtet mittels Philips Cleo Performance 40 W-R		
Durch Temperung lässt sich die Festigkeit erhöhen. Dabei wird auch die Witterungsstabilität verbessert.		

Aussehen der Verklebung

Klar, nahezu farblos, Oberfläche evtl. leicht gelblich.

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.

Härtung (System: UV-A Licht-Polymerisation)		
	Belichtungsart	Härtungszeit (bei 25 °C)
mit ca. 20 cm Abstand Verklebung/Lampe und ca. 10 cm Abstand Lampe/Lampe	superaktinische UV-A-Leuchtstofflampe, z.B. Philips TL .../05	~30min
	Solarien-UV-A-Leuchtstofflampe, z. B. Philips Cleo Performance, ab 40W	~30min
	direktes Sonnenlicht	10–20 min
	Topfzeit (bei 200 g im Glasgefäß bei diffuser Raumbelichtung)	~ 30 min (bei 25 °C)

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 A/60/20°C	~0,6 mPa · s
Dichte (20 °C)	~0,94 g/cm ³
Brechzahl n _D ²⁰	~1,416
Farbe	transparent, schwach violett
Flammpunkt; DIN 51755	~ 10 °C
Feststoffgehalt	≤ 1 %
Haltbarkeit	2 Jahre ab Abfüllung bei sachgerechter Lagerung
Lagertemperatur	Max. 30°C
Verpackungsmaterialien	Gefärbtes Glas, Aluminium
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 Marken 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.