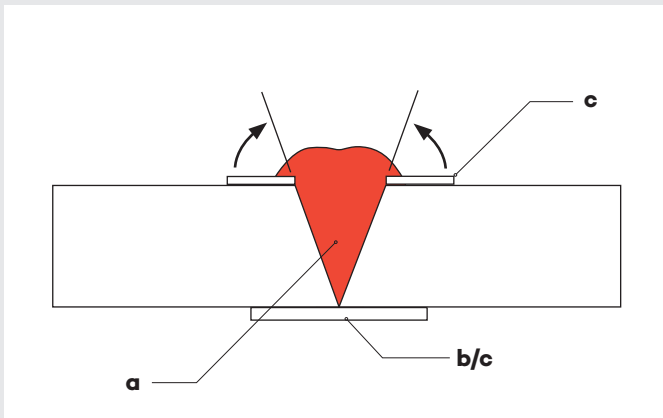


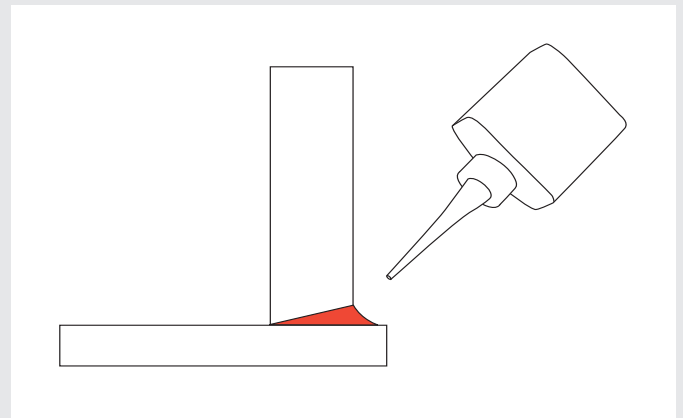


ACRIFIX® 2R 2019

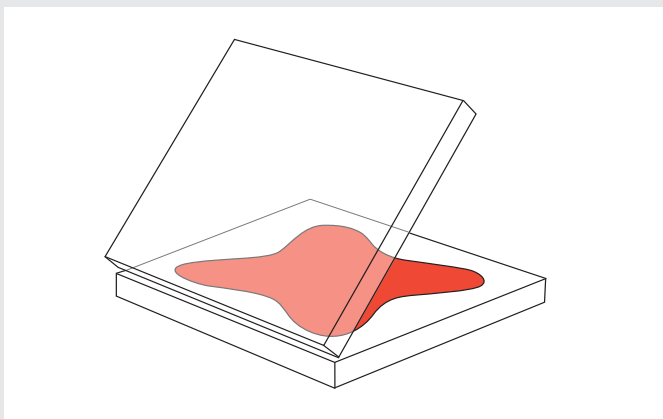
Adhesivo de polimerización de 2 componentes



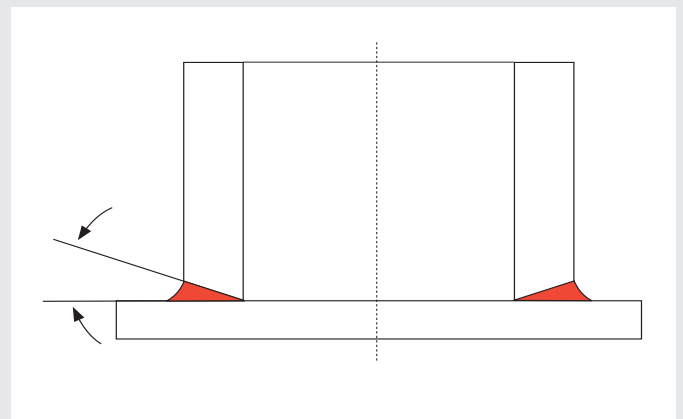
Junta en V:
 a = adhesivo
 b = cinta adhesiva con protección de contacto central
 c = cinta adhesiva de poliéster o celulosa



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 transparente, ligeramente violácea y poco viscosa de una resina acrílica en metacrilato de metilo, que termina de polimerizar una vez añadido ACRIFIX® CA 0020.

Campo de aplicación

Adhesivo ideal para uniones angulares interiores (construcción de vitrinas). Preferentemente para pegar acrílico (PMMA), es decir, PLEXIGLAS® GS, PLEXIGLAS® XT o piezas de masa de moldeo PLEXIGLAS®. 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 2019 rellena las juntas. Una vez endurecidas, las uniones pegadas son lisas y prácticamente incoloras.

Almacenamiento/Transporte

Mantener el envase bien cerrado, guardar en un lugar fresco.
UN 1133

Instrucciones de utilización

Preparación de las piezas a unir

Las superficies a unir se deberán desengrasar con ACRIFIX® TC 0030, éter de petróleo o isopropanol. Todas las piezas bajo tensión se deberán templar antes de proceder a su pegado para evitar la formación de fisuras por tensión. 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 con recirculación de aire entre 70 y 80 °C, incluso para acrílico de colada.

Preparación del adhesivo

Mezclar ACRIFIX® 2R 2019 con un 3 a 6 % de ACRIFIX® CA 0020, hasta obtener un compuesto homogéneo. Las burbujas de aire 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 2019 no se deberá utilizar una vez que espese y se caliente notablemente (término de la 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 2019 directamente desde el envase de mezcla, pudiendo utilizar un aplicador de cola o una jeringa desechable para llenar la junta, evitando la formación de burbujas de aire.

Otras observaciones

La adhesión a las superficies sin tratar de cristal acrílico de colada mejora al repasar las superficies con papel de lija al agua (de 320 a 400 granos) o vellón abrasivo.

Para optimizar la unión pegada, se recomienda atemperar después de la adhesión. A modo de referencia, el atemperado puede realizarse por 2 a 4 horas en una estufa con recirculación de aire a una temperatura de entre 70 y 80 °C. Las uniones sometidas a altas exigencias o expuestas a la intemperie deberán atemperarse siempre.

ACRIFIX® 2R 2019 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 2019 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

- 3 a 4 horas después del endurecido,
- lijado y pulido después de 24 horas.

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/min)

| Material (consigo mismo) | sin atemperar | Atemperado (5 horas a 80 °C) |
|-----------------------------|---------------|---------------------------------|
| PLEXIGLAS® GS OFOO | 38 - 44 MPa | 55 - 60 MPa |
| PLEXIGLAS® XT OA000 | 38 - 44 MPa | 55 - 60 MPa |

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

Aspecto de las uniones pegadas

Una vez endurecidas, las uniones pegadas son prácticamente incoloras o ligeramente amarillentas. Al aumentar el contenido de ACRIFIX® CA 0020 (> 3 %), la unión pegada puede adquirir una tonalidad amarillenta. Asimismo, en caso de temperaturas de atemperado > 70 °C, también se puede producir un leve cambio de color. Con el tiempo, no realizar el atemperado puede generar una tonalidad amarilla o blanca a través de las microgrietas de la unión. Debido a de la influencia del agua, la unión pegada puede enturbiarse un poco, sobre todo, en el caso de uniones que no hayan sido atemperadas.

No se puede desestimar por completo la posibilidad de que, tras un determinado período de tiempo y en función de los efectos externos, por ej., una cantidad muy elevada de ACRIFIX® CA 0020, la no realización del atemperado o la exposición a radiación ultravioleta, la unión adquiera una tonalidad amarillenta más fuerte.

Limitación de responsabilidad

Nuestros adhesivos ACRIFIX® y el resto de medios 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 en productos de otros fabricantes anula cualquier derecho de indemnización, especialmente en lo que se refiere a la ley de responsabilidad sobre 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; Brookfield II/6/20 °C | 500 - 800 mPa • s |
| Densidad (20 °C) | ~ 1,02 g/cm ³ |
| Índice de refracción n _{D20} | ~ 1,44 |
| Color | transparente, ligeramente violácea |
| Punto de inflamación; DIN 53213 | ~ 9°C |
| Contenido de materia sólida | 25 - 29 % |
| Conservabilidad | 2 años desde el envasado, en condiciones de almacenamiento correctas |
| Temperatura de almacenaje | máx. 30°C |
| Materiales de envase | vidrio tintado y aluminio |
| Tiempo de endurecimiento/vida útil (con 200 g de adhesivo, 20 °C) con 3 % ACRIFIX® CA 0020 | ~ 60 min / ~ 25 min |
| Limpiador para equipo | ACRIFIX® TC 0030, acetato de etilo |

Röhm GmbH
 Acrylic Products

Riedbahnstraße 70
 64331 Weiterstadt
 Alemania

www.plexiglas.de
www.roehm.com

® = marca registrada
 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.