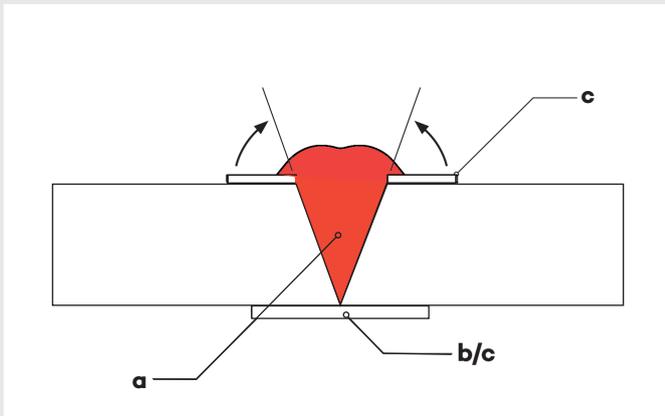
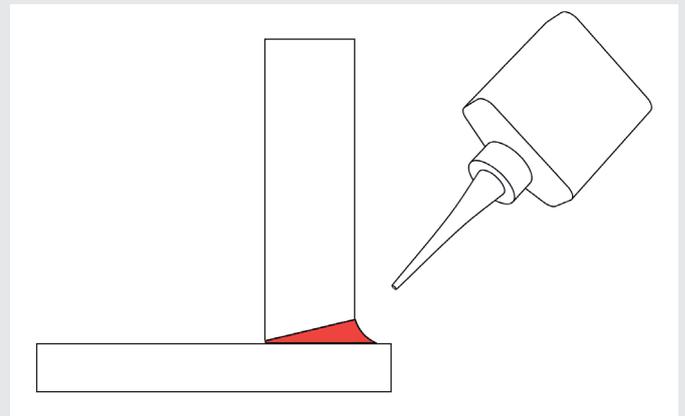




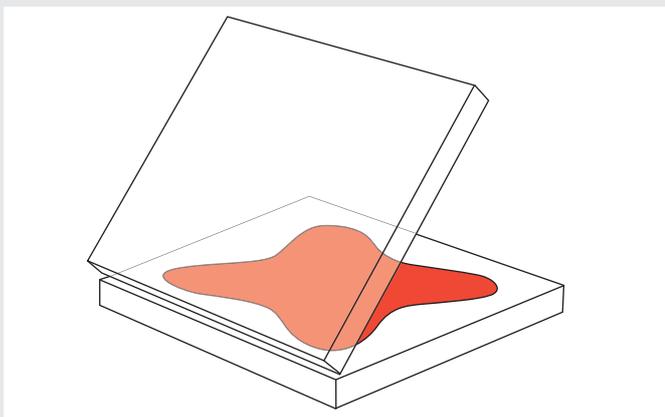
ACRIFIX® 1R 0192
1-Komponenten Polymerisationsklebstoff



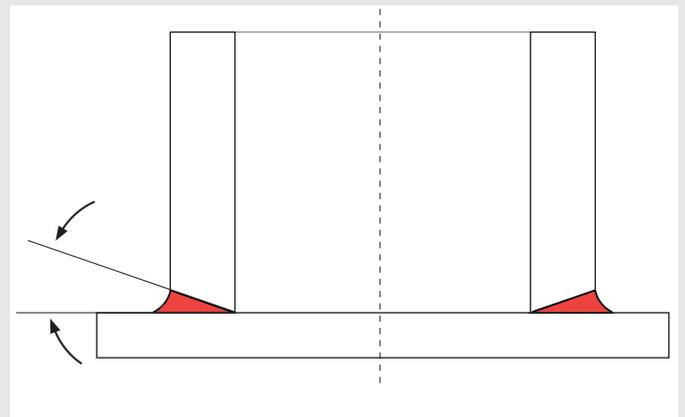
V-Naht:
a = Klebstoff
b = Klebeband mit mittigem Kontaktschutz
c = Polyester- oder Zellulose-Klebeband



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

1-Komponenten Polymerisationsklebstoff.
Transparente, schwach violette, viskose Lösung eines Acrylharzes in Methacrylsäuremethylester, die unter Einfluss von Licht polymerisiert.

Anwendungsbereich

Vorzugsweise für klare Naht- und kleine Flächenverklebungen von farblosem Acrylglas, d. h. PLEXIGLAS® GS, PLEXIGLAS® XT und Teilen aus PLEXIGLAS® Formmasse. Auch geeignet für andere farblose Kunststoffe wie PC oder PS. Die generelle Eignung für Werkstoffe außer PMMA ist durch Vorversuche zu überprüfen. ACRIFIX® 1R 0192 ist fugenfüllend. Die ausgehärteten Klebnähte sind nahezu farblos.

Ausschließlich für den gewerblichen Gebrauch bestimmt.

Lagerung/Transport

Behälter dicht geschlossen halten, kühl und **lichtgeschützt** 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.

Durchführung der Verklebung

Die Fügeteile werden in der gewünschten Lage fixiert (Abschattung vermeiden), mit geeigneten Klebebändern die Klebnaht abgedichtet und umliegende Oberflächen evtl. schutzbeklebt (siehe Abbildungen). ACRIFIX® 1R 0192 wird direkt aus der Tube, einem Leimverteiler oder einer Spritze blasenfrei in die Klebnaht eingetragen. Danach wird die Verklebung mit einer geeigneten Lichtquelle bis zur Aushärtung belichtet (siehe unter Härtung). Dabei sind „normale“ Leuchtstofflampen der Lichtart 840 zu bevorzugen, da diese eine optimale Härtung von ACRIFIX® 1R 0192 bewirken und keine besonderen Arbeitsschutzmaßnahmen gegen UV-Strahlung erfordern.

Weitere Hinweise

Durch Aufrauen mit Wasserschleifpapier (Körnung 320 bis 400) oder Schleifvlies lässt sich die Haftung an unbearbeiteten Oberflächen von gegossenem Acrylglas 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 ausgesetzte Verklebungen sollten in jedem Fall getempert werden.

In abgeschlossene Hohlräume (z. B. doppelschalige Verglasungen, Rohrinnes usw.) darf ACRIFIX® 1R 0192 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 Rohrinnesraum leicht mit Luft auszuspülen.

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 = 5 mm/min)		
Material (mit sich selbst; mit Lichtart 840 gehärtet)	ungetempert	getempert (5 Std. bei 80 °C)
PLEXIGLAS® GS OFOO	23 - 33 MPa	43 - 53 MPa
PLEXIGLAS® XT OAOOO	27 - 37 MPa	45 - 55 MPa

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: Licht-Polymerisation)		
	Belichtungsart	Härtungszeit (bei 25 °C)
mit ca. 20 cm Abstand Verklebung/Lampe und ca. 10 cm Abstand Lampe/Lampe	Universalweiß- Leuchtstofflampe, Lichtart 840 Cool White	15 – 30 min
	superaktinische UV-A- Leuchtstofflampe, z. B. Philips TL.../05	10 – 15 min
	Solarien-UV-A- Leuchtstofflampe, z. B. Philips CLEO Performance	10 – 15 min
	Diffuse Raumbeleuchtung	1,5 – 3 h
	Sonnenlicht	10 – 20 min
	Topfzeit (bei 200 g im Glasgefäß bei diffuser Raumbel- leuchtung)	~ 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

Eigenschaft	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 - 34 %
Haltbarkeit	2 Jahre ab Abfüllung bei sachgerechter Lagerung
Lagertemperatur	max. 30°C
Verpackungsmaterialien	Gefärbtes Glas, Aluminium
Verdünnungsmittel	ACRIFIX® TC 0030, max. 10 %
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.