

FRANÇAIS

Description du produit ACRIFIX® 109

Le produit et son application

Type

Vernis adhésif visqueux, transparent, à 1 composant, durcissant physiquement par évaporation des solvants et absorption dans les pièces collées.

Domaine d'application

Colle spéciale pour utilisation dans les enseignes lumineuses. De préférence pour qualités de PLEXIGLAS® non réticulées et pour pièces moulées par injection en granulé PLEXIGLAS®. Les joints ne doivent pas posséder une section trop importante. ACRIFIX® 109 ne convient pas au collage de surfaces. ACRIFIX® 109 remplit suffisamment les joints et ne présente pas d'effet de capillarité. Il permet d'usiner rapidement les pièces après collage et atteint une grande résistance finale.

Réservé à l'usage professionnel!

Valeurs indicatives des propriétés

Viscosité; Brookfield II/6/20 °C :	3000 à 4000 mPa · s
Densité à 20 °C :	~ 1,3 g/cm ³
Indice de réfraction n _D ²⁰ :	~ 1,44
Couleur :	incolor, transparent
Point d'éclair (DIN 53213) :	pas de point d'éclair
Conservation :	2 ans à partir de la date d'emballage, stocké correctement
Température de stockage :	30 °C maxi
Matériaux d'emballage :	aluminium, (verre)
Diluant :	dichlorométhane
Durcissement :	physique par évaporation et absorption dans les éléments collés

Mesures de sécurité et protection de la santé

Marquage suivant directive 1999/45/CE:
 Nocif (Xn). Contient du dichlorométhane. Suspicion d'effet cancérigène. Ne pas respirer les vapeurs/aérosols. Éviter tout contact avec les yeux et avec la peau. Pour travailler, porter des gants et des vêtements de protection appropriés.
 Autres prescriptions pour préparations suivant directive 1999/45/CE, Annexe V, Section B : contient du méthacrylate de méthyle. Susceptible de provoquer des réactions allergiques.

Stockage / transport

Maintenir les récipients hermétiquement clos, conserver dans un endroit frais.
 UN 2810

Instructions de mise en œuvre

Les pièces à assembler n'ont pas besoin d'être parfaitement ajustées, puisque ACRIFIX® 109 remplit suffisamment bien les joints. Il est impératif que les pièces à assembler soient exemptes de graisse, et un nettoyage à l'éther de pétrole ou à l'isopropanol est recommandé.

Pour l'application, le plus pratique est de verser une petite quantité d'ACRIFIX® 109 dans une burette, flacon polyéthylène avec canule ou bec verseur par exemple. Les bulles qui se forment pendant cette opération disparaissent rapidement d'elles-mêmes. Positionner les pièces à assembler de la manière voulue (sans les presser l'une contre l'autre), puis appliquer ACRIFIX® 109 en continu avec la canule ou le bec verseur.
 Au bout d'une à 2 minutes, la colle ne coule plus et on peut continuer à coller les pièces dans une autre position.

Une coloration blanche aux environs du joint provient de la condensation de l'eau en suspension dans l'air et se produit surtout quand la température ambiante est trop basse.

La formation de bulles dans le joint risque d'autant plus de se produire que la section est grande.

ENGLISH

Product Description ACRIFIX® 109

Product and Use

Type

Viscous, clear one-component solution adhesive that cures physically by evaporation of the solvents and their absorption in the bonded articles.

Applications

Special adhesive for use in signage. Preferentially used for bonding uncrosslinked PLEXIGLAS® grades and injection moldings made from PLEXIGLAS® molding compound. The joint cross-section should not be too large. ACRIFIX® 109 is not suitable for area bonding. ACRIFIX® 109 is sufficiently gap-filling and shows no capillary action. It allows rapid subsequent treatment of the bonded items and provides high ultimate strength.

For commercial use only.

Typical Values

Viscosity; Brookfield II/6/20°C:	3000 to 3400 mPa · s
Density (20°C):	~ 1.3 g/cm ³
Refractive index n _D ²⁰ :	~ 1.44
Color:	colorless, clear
Flash point (DIN 53213):	no flash point
Storage stability:	2 years after filling, if correctly stored
Storage temperature:	max. 30 °C
Packaging materials:	aluminum, (glass)
Thinner:	dichloromethane
Curing:	physically, through evaporation and absorption in the bonded articles

Safety Measures and Health Protection

Labelling acc. to Directive 1999/45/EC:
 Harmful (Xn). Contains dichloromethane. Harmful if swallowed. Suspected carcinogen. Do not breathe vapour/spray. Avoid contact with the eyes and skin. Wear suitable protective gloves and clothing during work. In case of fire and/or explosion, do not breathe fumes.
 Special provisions for preparations according to Directive 1999/45/EC, Annex V, Part B: Contains methyl methacrylate. May cause allergic reactions.

Storage / Transport

Keep container tightly closed in a cool place.
 UN 2810

Working Instructions

The parts to be bonded do not need to fit perfectly, since ACRIFIX® 109 is sufficiently gap-filling. The parts to be bonded must be grease-free. Cleaning with petroleum ether or isopropyl alcohol is recommended.
 For ease of processing, fill a small quantity of ACRIFIX® 109 into a glue dispenser, e.g. small polyethylene bottle with nozzle. The air bubbles produced disappear again after a short time. Place the parts to be bonded in the required position (not pressed together), then continuously apply ACRIFIX® 109 by means of the nozzle. The adhesives stops flowing after 1 to 2 minutes, enabling the parts to be further bonded in a different position.

Whitening around the adhesive joint is due to water condensing from the air (especially if the room temperature is low).

The larger the cross-section of the joint, the more likely bubble formation is.

DEUTSCH

Produktbeschreibung ACRIFIX® 109

Produkt und Anwendung

Art

Viskoser, klarer 1-Komponenten-Kleblack, der physikalisch härtet durch Verdunstung der Lösungsmittel und deren Absorption in den Füge-teilen.

Anwendungsbereich

Spezialklebstoff für den Einsatz in der Lichtwerbung. Vorzugsweise zum Verkleben von unvernetzten PLEXIGLAS® Sorten und Spritzgussteilen aus PLEXIGLAS® Formmasse. Die Klebnähte sollten keine zu großen Querschnitte aufweisen. ACRIFIX® 109 ist für Flächenverklebungen nicht geeignet. ACRIFIX® 109 ist ausreichend fugenfüllend und zeigt keine Kapillarwirkung. Er erlaubt schnelle Weiterverarbeitung der verklebten Teile und erreicht eine hohe Endfestigkeit.

Ausschließlich für den gewerblichen Gebrauch bestimmt.

Richtwerte der Eigenschaften

Viskosität; Brookf. II/6/20 °C	3000 bis 3400 mPa · s
Dichte (20 °C):	~ 1,3 g/cm ³
Brechzahl n _D ²⁰ :	~ 1,44
Farbe:	farblos, klar
Flammpunkt DIN 53213:	kein Flammpunkt
Halbbarkeit:	2 Jahre ab Abfüllung bei sachgerechter Lagerung
Lagertemperatur:	max. 30 °C
Verpackungsmaterialien:	Aluminium, (Glas)
Verdünnungsmittel:	Dichlormethan
Härtung	Physikalisch durch Verdunstung und Absorption in den Füge-teilen.

Sicherheitsmaßnahmen und Gesundheitsschutz

Kennzeichnung gemäß Richtlinie 1999/45/EG:
 Gesundheitsschädlich (Xn). Enthält Dichlormethan. Verdacht auf krebserzeugende Wirkung. Dampf/Aerosol nicht einatmen. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe und Schutzkleidung tragen. Besondere Bestimmungen für Zubereitungen nach Richtlinie 1999/45/EG, Anhang V, Teil B: Enthält Methylmethacrylat. Kann allergische Reaktionen hervorrufen.

Lagerung / Transport

Behälter dicht geschlossen halten, kühl aufbewahren.
 UN 2810

Verarbeitungsanleitung

Die Ansprüche an die Passgenauigkeit der Füge-teile sind nicht besonders hoch, da ACRIFIX® 109 ausreichend gut fugenfüllend ist. Die zu verklebenden Teile müssen fettfrei sein; eine Reinigung mit Petrolether oder Isopropanol wird empfohlen.
 Zur Verarbeitung ist das Abfüllen einer kleinen Menge ACRIFIX® 109 in einem Leimverteiler, z. B. Polyethylen-Fläschchen mit Kanüle oder Tülle, zweckmäßig. Dabei entstehende Luftblasen verschwinden nach kurzer Zeit von selbst. Die Füge-teile werden der nötigen Position angeordnet (nicht zusammengedrückt), ACRIFIX® 109 wird dann mit Kanüle oder Tülle kontinuierlich aufgetragen.
 Nach 1 bis 2 Minuten fließt der Klebstoff nicht mehr, so dass die Füge-teile in einer anderen Position weiter verklebt werden können.

Weißfärbung im Bereich der Klebnäht ist auf aus der Luft kondensierendes Wasser zurückzuführen und tritt besonders bei zu niedriger Raumtemperatur auf.

Blasenbildung in der Klebnäht tritt um so eher auf, je größer ihr Querschnitt ist.

Nachträgliches Aufbringen von ACRIFIX® 190 auf die Klebnaht ist erst nach einer Abluftzeit von 1 Tag zu empfehlen.

Eigenschaften von Verklebungen

Standfestigkeit:

PLEXIGLAS® XT mit sich selbst: ~ 5 ...10 sec

Weiterverarbeitung verklebter Teile: Die gegenseitig fixierten Fügeteile lassen sich zwar schon nach 1 bis 2 Minuten bewegen, ohne dass sich die Klebnaht verändert, doch ist eine gute Festigkeit der Klebeverbindungen erst nach etwa 1 Stunde gegeben. Die Weiterverarbeitung verklebter Teile sollte frühestens 10 bis 12 Stunden später erfolgen.

Zugscherfestigkeit (v = 5 mm/min; Stumpfverklebung):

Durch Temperung lässt sich die Festigkeit erhöhen; unter Umständen kann dadurch eine verstärkte Blasenbildung auftreten.

PLEXIGLAS® GS 233 mit sich selbst:

24 ± 5 MPa (ungetempert),
35 ± 5 MPa (5 Std. bei 80 °C getempert)

PLEXIGLAS® XT 20070 mit sich selbst:

22 ± 5 MPa (ungetempert),
25 ± 5 MPa (5 Std. bei 80 °C getempert)

Aussehen:

Farblos, klar.
Blasenbildung und Ausbluten der Farbstoffe bei eingefärbten Fügeteilen ist unter Umständen nicht ganz vermeidbar.

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.

Weitere über den Rahmen dieser Produktbeschreibung hinausgehende Informationen zu Sicherheitsmaßnahmen, Gesundheitsschutz und Entsorgung können unserem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Lieferbarkeit gemäß aktuellem Lieferprogramm.

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.

® = registrierte Marke

PLEXIGLAS und ACRIFIX

sind registrierte Marken der Röhm GmbH & Co. KG, Darmstadt, Deutschland.

Beratung und Lieferung durch:

It is recommended to let the joint air for one day before subsequently applying ACRIFIX® 190.

Properties of Bonds

Initial bond:

PLEXIGLAS® / PLEXIGLAS®: ~ 5 ...10 sec.

Subsequent treatment of bonded items:

Although the parts fixed in relation to each other can be moved after only 1 to 2 minutes without changing the joint, the bonds only acquire good strength after about one hour. Subsequent treatment of bonded parts should not be performed until at least 10 to 12 hours later.

Tensile shear strength (v = 5 mm/min; butt joints):

Annealing increases the strength, but may lead to more pronounced bubble formation.

PLEXIGLAS® GS 233 / PLEXIGLAS® GS 233:

24 ± 5 MPa (non-annealed),
35 ± 5 MPa (annealed for 5 hrs at 80 °C)

PLEXIGLAS® XT 20070 / PLEXIGLAS® XT 20070:

22 ± 5 MPa (non-annealed),
25 ± 5 MPa (annealed for 5 hrs at 80 °C)

Appearance:

Colorless, clear
Bubble formation and bleeding of colorants in colored bonded items cannot always be avoided.

Limitation of Liability.

Our ACRIFIX® adhesives and other service products were developed exclusively for use with our PLEXIGLAS® products and are specially adjusted to the properties of these materials.

Any recommendations and guidelines for workshop practice therefore refer exclusively to these products.

Claims for damages, especially under product liability laws, are ruled out if made in connection with the use of products from other manufacturers.

For further information on safety measures, the exclusion of health risks when handling adhesives and on their disposal, see our Safety Data Sheet.

Availability according to the current sales range.

This information and all further technical advice is based on our present knowledge and experience. However, it implies no liability or other legal responsibility on our part, also with regard to existing third party intellectual property rights, especially patent rights. In particular, no warranty, whether express or implied, or guarantee of product properties in the legal sense is intended or implied. We reserve the right to make any changes according to technological progress or further developments. The customer is not released from the obligation to conduct careful inspection and testing of incoming goods. Performance of the product described herein should be verified by testing, which should be carried out only by qualified experts in the sole responsibility of a customer. Reference to trade names used by other companies is neither a recommendation, nor does it imply that similar products could not be used.

® = registered trademark

PLEXIGLAS and ACRIFIX

are registered trademarks of Röhm GmbH & Co. KG, Darmstadt, Germany.

Delivery and advice:

Si l'on veut ajouter ACRIFIX® 190 sur le joint, il est recommandé de laisser d'abord sécher à l'air pendant 1 jour.

Propriétés des collages

Temps de prise :

PLEXIGLAS® sur lui-même : ~ 5 à 10 s

Usinage sur pièces collées :

Même si l'on peut déplacer les pièces collées l'une à l'autre au bout de 1 à 2 minutes seulement sans que cela modifie le joint, ce n'est qu'après une heure env. que l'assemblage collé possèdera une bonne résistance. Les usinages sur pièces collées ne doivent pas s'effectuer avant au moins 10 à 12 heures.

Résistance à la traction et au cisaillement (v = 5 mm/mn; collage bout à bout) :

L'étuvage permet d'augmenter la résistance, mais peut provoquer une formation plus importante de bulles.

PLEXIGLAS® GS 233 sur lui-même:

24 ± 5 MPa (non étuvé),
35 ± 5 MPa (étuvé 5 heures à 80 °C)

PLEXIGLAS® XT 20070 sur lui-même:

22 ± 5 MPa (non étuvé),
25 ± 5 MPa (étuvé 5 heures à 80 °C)

Aspect:

Incolore, transparent.
Il n'est pas toujours possible d'éviter totalement la formation de bulles et la migration des colorants dans les pièces assemblées colorées.

Limite de responsabilité

Nos colles ACRIFIX® et nos divers produits auxiliaires ont été mis au point exclusivement pour utilisation avec nos produits PLEXIGLAS®. Ils sont adaptés aux propriétés spécifiques de ces produits.

Par conséquent, toutes les recommandations et indications de mise en oeuvre se rapportent exclusivement à ces produits.

Toute demande de dommages et intérêts fondée en particulier sur la responsabilité du fait des produits, résultant de la mise en oeuvre de produits d'autres fabricants, est exclue.

D'autres informations sortant du cadre de la présente Description du produit, concernant les mesures de sécurité, la protection de la santé et l'élimination des résidus, se trouvent dans notre fiche technique de sécurité.

Possibilité de livraison selon le programme actuel.

Ces informations ainsi que toute recommandation y afférent reflètent l'état des développements, connaissances et expériences actuels dans le domaine visé. Toutefois, cela n'entraîne en aucun cas une quelconque reconnaissance de responsabilité de notre part et ce, y compris concernant tous droits de tiers en matière de propriété intellectuelle. En particulier, il ne saurait être déduit ou interprété de cette information ou sa recommandation le bénéfice de quelles que garanties que ce soit, expressives ou tacites, autres que celles fournies au titre des articles 1641 et suivants du Code civil, et notamment celles afférentes aux qualités du produit. Nous nous réservons le droit d'apporter tout changement utile justifié par le progrès technologique ou un perfectionnement interne à l'entreprise. Le client n'est pas dispensé de procéder à tous les contrôles et tests utiles au produit. Il devra en particulier s'assurer de la conformité du produit livré et des caractéristiques et qualités intrinsèques de ce dernier. Tout test et/ou contrôle devra être effectué par un professionnel averti ayant compétence en la matière et ce sous l'entière responsabilité du client. Toute référence à une dénomination ou à une marque commerciale utilisée par une autre société n'est qu'une indication et ne sous-entend en aucun cas que des produits similaires ne peuvent également être utilisés.

® = marque déposée

PLEXIGLAS et ACRIFIX

sont des marques déposées de Röhm GmbH & Co. KG à Darmstadt, Allemagne.

Distributeur-conseil :



Zubehörlieferanten

Zellulose-Klebeband S 1100

+ Polyester-Klebeband S 1610:

Scapa Tapes GmbH
Markkircher Straße 12a
D-68229 Mannheim
T: + 49 (0) 6 21 47 90 10
F: + 49 (0) 6 21 4 70 91 80

Polyester-Klebeband DEG 192:

W. Georg KG
Zum Fuchsstrauch 5
D-35423 Lich
T: + 49 (0) 64 04 25 05
F: + 49 (0) 64 04 6 31 00

Nietenhalteband SCOTCH 685 (mit

mittigem Kontaktschutz):

Paul Kuhn, Inh. W. Seyffer
Helmer Straße 23
D-68202 Mannheim
T: + 49 (0) 6 21 8 77 90
F: + 49 (0) 6 21 8 77 91 00

Leimverteiler (aus PE):

Kautex - Werk, Reinhold Hagen GmbH
D-53229 Bonn
T: + 49 (0) 3 28 48 80

Einwegspritzen:

Graf & Co. GmbH
D-97863 Wertheim/Main
T: + 49 (0) 93 42 9 22 90
F: + 49 (0) 93 42 92 29 90



ESPAÑOL

Descripción del producto ACRIFIX® 109

Producto y aplicación Tipo

Laca adhesiva de un componente, viscosa y transparente, que se endurece físicamente por evaporación del disolvente y su absorción en las piezas a unir.

Campo de aplicación

Adhesivo especial para ser aplicado en la publicidad luminosa. Preferentemente para pegar todo tipo de PLEXIGLAS® no reticulado y piezas moldeadas por inyección de masa de moldeo PLEXIGLAS®. Las juntas de pegado no deben presentar secciones demasiado grandes. ACRIFIX® 109 no es adecuado para pegar superficies. ACRIFIX® 109 rellena suficientemente las juntas y no presenta efectos capilares. Permite utilizar las piezas poco tiempo después del pegado y proporciona una alta resistencia final.

Para uso exclusivamente industrial.

Valores orientativos de las propiedades

Viscosidad; Brookfield II/6/20 °C:	3000 a 3400 mPa · s
Densidad (20 °C):	~ 1,3 g/cm ³
Índice de refracción n _D ²⁰ :	~ 1,44
Color:	transparente, incoloro
Punto de inflamación (DIN 53213):	carece de punto de inflamación
Conservabilidad:	2 años desde el envasado, en condiciones de almacenamiento correctas
Temperatura de almacenamiento:	máx. 30 °C
Materiales de envase:	aluminio, (vidrio)
Diluyentes:	diclorometano
Endurecido:	físico por evaporación y absorción en las piezas a unir.

Medidas de seguridad y de protección personal

Identificación según la directiva 1999/45/CE:
Nocivo (Xn). Contiene diclorometano. Posiblemente cancerígeno. No inhalar el vapor/aerosol. Evítense el contacto con los ojos y con la piel. Durante el trabajo utilice ropa de protección y guantes protectores adecuados.
Especiales normas y preparaciones según la directiva 1999/45/CE, apéndice V, parte B: contiene metacrilato de metilo. Puede causar reacciones alérgicas.

Almacenamiento / Transporte

Mantener el envase bien cerrado, guardar en un lugar fresco.
UN 2810

Instrucciones de trabajo

No se requiere que las piezas a unir encajen especialmente bien, ya que ACRIFIX® 109 rellena suficientemente las juntas. Las piezas a adherir deben de estar limpias de grasa; es aconsejable limpiarlas con éter de petróleo o isopropanol.
A fin de facilitar la aplicación, es aconsejable trasvasar una pequeña cantidad de ACRIFIX® 109 a un aplicador de cola, por ej., un frasco de polietileno con cánula o boquilla. Las burbujas de aire que entonces se forman desaparecen por sí solas tras un corto periodo de tiempo. Las piezas a unir se colocan en la posición necesaria (no encajadas a presión) y se aplica ACRIFIX® 109 con la cánula o la boquilla de modo continuado.
Pasados de 1 a 2 minutos, el adhesivo deja de fluir y se puede continuar con el pegado de las piezas en otra posición.

La coloración blanca en la junta de pegado se debe al agua condensada del aire y aparece, especialmente, cuando la temperatura ambiente es demasiado baja.

ITALIANO

Descrizione prodotto ACRIFIX® 109

Prodotto e applicazione Tipo

Lacca collante monocomponente, limpida, viscosa, che indurisce fisicamente per evaporazione ed assorbimento dei solventi nei pezzi da incollare.

Campo d'impiego

Colla speciale per l'impiego nella pubblicità luminosa. Specifico per l'incollaggio di tutti i tipi di PLEXIGLAS® non reticolato e manufatti stampati ad iniezione in granuli PLEXIGLAS®. Gli incollaggi non dovrebbero avere una sezione troppo grande. ACRIFIX® 109 non è adatto per l'incollaggio di grandi superfici. ACRIFIX® 109 è sufficientemente riempitivo e non dimostra alcun effetto capillare. Permette un rapido proseguimento della lavorazione successiva e raggiunge un'alta tenacità finale.

Soltanto per uso artigianale

Valori indicativi delle proprietà

Viscosità; Brookfield II/6/20 °C:	3000 - 3400 mPa · s
Densità (20 °C):	~ 1,3 g/cm ³
Ind. rifrazione n _D ²⁰ :	~ 1,44
Colore:	incoloro, limpido
Punto infiammabilità (DIN 53213):	nessun punto d'infiammabilità
Durata:	2 anni dalla produzione se immagazzinato correttamente
Temperatura di magazzino:	max. 30 °C
Materiale d'imballaggio:	alluminio, (vetro)
Diluente:	diclorometano
Indurimento:	físico, per evaporazione ed assorbimento nei pezzi incollati.

Misure di sicurezza e norme sanitarie

Etichettatura sec. norma 1999/45/UE:
Dannoso per la salute (Xn). Contiene diclorometano. Sospetto di effetti cancerogeni. Non inalare vapore/aerosol. Evitare il contatto con occhi e pelle. Lavorando portare guanti e indumenti protettivi adatti.
Disposizioni particolari per la preparazione sec. norma 1999/45/UE, appendice V, parte B: contiene metilmetacrilato. Può provocare reazioni allergiche.

Conservazione / trasporto

Tener chiusi ermeticamente i contenitori, tener al fresco.
UN 2810

Consigli per la lavorazione:

Le richieste di precisione nell'accoppiamento delle parti non sono particolarmente esigenti poiché ACRIFIX® 109 è sufficientemente riempitivo. Le superfici da incollare devono essere sgrassate; si consiglia la pulizia con etere di petrolio o con isopropanolo.
Per la lavorazione è consigliabile versare una piccola quantità di ACRIFIX® 109 in un dosatore di colla, ad es. una bottiglietta di polietilene con beccuccio o versatore. Le bolle d'aria che si formano spariscono da sole in breve tempo. Le parti da incollare vengono allineate nella posizione giusta (non premute insieme) e ACRIFIX® 109 viene distribuito col versatore o il beccuccio in modo continuativo.
Dopo 1 o 2 minuti la colla non scorre più, cosicché le parti possono essere incollate in un'altra posizione.

Una colorazione bianca vicina all'incollaggio è causata dalla condensazione dell'umidità presente nell'aria, particolarmente con temperature d'ambiente troppo basse.

La formazione di bolle nella giunzione avviene di più quant'è più grande la sezione.

NEDERLANDS

Productbeschrijving ACRIFIX® 109

Product en toepassing Soort

Viskeuze, heldere 1-componentenlijmklak die fysisch uithardt door verdamping van het oplosmiddel en de absorptie daarvan in de te verlijmen delen.

Toepassingsgebied

Speciale lijm voor toepassing in de lichtreclame. Bij voorkeur voor het verlijmen van onvermaasde soorten PLEXIGLAS® en spuitgietdelen van PLEXIGLAS® vormmassa. De lijmnaden kunnen beter geen al te grote dwarsoorsneden hebben. ACRIFIX® 109 is niet geschikt voor het verlijmen van grotere vlakken. ACRIFIX® 109 is voldoende voegvullend en vertoont geen capillaire werking. De verlijmden delen kunnen snel verder worden verwerkt en bereiken een grote eindsterkte.

Uitsluitend bestemd voor industriële toepassingen.

Richtwaarden van de eigenschappen

Viscositeit; Brookfield II/6/20 °C:	3000 tot 3400 mPa · s
Densiteit (20 °C):	~ 1,3 g/cm ³
Brekkingsindex n _D ²⁰ :	~ 1,44
Kleur:	kleurloos, helder
Vlampunt (DIN 51758):	geen vlampunt
Houdbaarheid:	2 jaar na vulling bij juiste opslag
Bewaartemperatuur:	max. 30 °C
Verpakkingsmateriaal:	aluminium (glas)
Verduunningsmiddel:	dichloormethaan
Uitharding:	fysisch door verdamping en absorptie in de te verlijmen delen.

Veiligheidsmaatregelen en bescherming van de gezondheid

Kenmerken volgens richtlijn 1999/45/EG:
Schadelijk voor de gezondheid (Xn). Bevat dichloormethaan. Verdenking van kankerwekkende werking. Damp/aërosol niet inademen. Contact met de ogen en de huid vermijden. Tijdens werkzaamheden geschikte beschermende handschoenen en kleding dragen.
Bijzondere bepalingen voor bereidingen volgens richtlijn 1999/45/EG, toevoeging V, deel B: Bevat methylmethacrylaat. Kan tot allergische reacties leiden.

Opslag / transport

Verpakking goed gesloten houden, koel bewaren.
UN 2810

Aanwijzingen voor de verwerking

De eisen ten aanzien van het op elkaar aansluiten van de te verlijmen delen, zijn niet zeer hoog, omdat ACRIFIX® 109 in voldoende mate voegvullend is. De te verlijmen delen moeten vetvrij zijn; reiniging met petrolether of isopropanol wordt aanbevolen.
Voor het verwerken is het doelmatig om een kleine hoeveelheid ACRIFIX® 109 in een lijmverdeler te vullen, b.v. een polyethylee-flesje met canule of tuit. De daarbij ontstaande luchtblaasjes verdwijnen na korte tijd uit zichzelf. De delen worden in de juiste positie gebracht (niet samenpersen). ACRIFIX® 109 wordt dan via de canule of tuit gelijkmatig aangebracht. Na 1 tot 2 minuten vloeit de lijm niet meer, zodat de delen in een andere positie verder verlijmd kunnen worden.

Een witte verkleuring bij de lijnnaad wordt veroorzaakt door in de lucht condensierend water en treedt vooral op bij een te lage omgevingstemperatuur.

Blaasjesvorming in de lijnnaad treedt eerder op naarmate de dwarsoorsnede ervan groter is.

Achteraf aanbrengen van ACRIFIX® 109 op de lijmmaad wordt pas aanbevolen na 1 dag luchten.

De eigenschappen van verlijmingen

Stabiliteit:

PLEXIGLAS® met zichzelf: ~ 5 ... 10 sec

Verdere verwerking van verlijmde delen:

De wederzijds gefixeerde delen kunnen weliswaar al na 1 tot 2 minuten worden bewogen zonder dat de lijmmaad verandert, maar een goede stabiliteit van de lijn-verbindingen is pas na ca. 1 uur bereikt. Voor de verdere verwerking van verlijmde delen minstens 10 tot 12 wachten.

Trekschuifsterkte (v = 5 mm/min; stompe verlijming):

Door tempering kan de stabiliteit worden verhoogd; in bepaalde omstandigheden kan daardoor wellicht een verhoogde kans op blaasjesvorming optreden.

PLEXIGLAS® GS 233 met zichzelf:

24 ± 5 MPa (ongetemperd)

35 ± 5 MPa (5 uur getemperd bij 80 °C)

PLEXIGLAS® XT 20070 met zichzelf:

22 ± 5 MPa (ongetemperd)

25 ± 5 MPa (5 uur getemperd bij 80 °C)

Uiterlijk:

Kleurloos, helder.

Blaasjesvorming en verbleking van gekleurde delen is in bepaalde omstandigheden wellicht niet helemaal te vermijden.

Aansprakelijkheidsbeperking

Onze lijmen ACRIFIX® en onze overige serviceproducten zijn uitsluitend voor onze PLEXIGLAS® producten ontwikkeld. Zij zijn afgestemd op de speciale eigenschappen daarvan.

Alle aanbevelingen en tips voor de verwerking hebben daarom uitsluitend betrekking op deze producten.

Bij de verwerking van de producten van andere fabrikanten zijn aanspraken op schadevergoeding – in het bijzonder op grond van Duitse Wet op de Productaansprakelijkheid – uitgesloten.

Andere, niet binnen het kader van deze productbeschrijving vallende informatie ten aanzien van veiligheidsmaatregelen, bescherming van de gezondheid en verwijdering van afvalstoffen, staat ins ons blad met veiligheidsgegevens.

Van toepassing is het actuele leveringsprogramma.

Onze informatie komt overeen met onze huidige kennis en ervaring naar eer en geweten. Wij geven deze echter door zonder hiermee een verbintenis aan te gaan. Wijzigingen in het kader van de technische vooruitgang en de verdere bedrijfsontwikkeling blijven voorbehouden. Onze informatie beschrijft alleen de hoedanigheid van onze producten en prestaties en vormen geen garantie. De afnemer wordt niet ontheven van een zorgvuldige toetsing van de functies resp. Toepassingsmogelijkheden van de producten door hiertoe gekwalificeerd personeel. Dit geldt ook ten aanzien van het veiligstellen van beschermde rechten van derden. De vermelding van handelsnamen van andere ondernemingen vormt geen aanbeveling en sluit het gebruik van andere gelijksoortige producten niet uit.

® = geregistreerd merk

PLEXIGLAS en ACRIFIX

zijn geregistreerde merken van Röhm GmbH & Co. KG, Darmstadt, Duitsland.

Advisering en levering door:

La successiva spalmatura di ACRIFIX® 190 sulla giuntura è consigliabile soltanto dopo 1 giorno di essiccamento.

Caratteristiche degli incollaggi

Stabilità:

PLEXIGLAS® con se stesso: ~ 5 ...10 sec

Lavorazione successiva dei pezzi incollati:

Le parti fissate si possono già muovere dopo 1 - 2 minuti senza modificare la giunzione, però una buona stabilità degli incollaggi si ha soltanto dopo ca. 1 ora. Un'ulteriore lavorazione si dovrebbe fare soltanto dopo 10 - 12 ore.

Resistenza a trazione (v = 5 mm/min; incollaggio di testa):

Con la tempera la resistenza può essere aumentata; è possibile una maggior formazione di bolle.

PLEXIGLAS® GS 233 con se stesso:

24 ± 5 MPa (non temperato),

35 ± 5 MPa (temperato 5 ore a 80 °C)

PLEXIGLAS® XT 20070 con se stesso:

22 ± 5 MPa (non temperato),

25 ± 5 MPa (temperato 5 ore a 80 °C)

Aspetto: Incolore limpido.

La formazione di bolle e, con semilavorati colorati, il „trasudamento“ del colore non sono sempre evitabili.

Limitazione responsabilità

I nostri collanti ACRIFIX® e gli altri prodotti di servizio sono stati sviluppati unicamente per i nostri semilavorati in PLEXIGLAS® e ottimizzati per le loro particolari caratteristiche.

Tutti i consigli e le indicazioni di lavorazione si riferiscono quindi unicamente a questi prodotti.

La lavorazione effettuata con semilavorati di altri produttori esclude richieste di risarcimento danni, particolarmente per quanto riguarda la legge di responsabilità sul prodotto.

Ulteriori informazioni riguardanti le misure di sicurezza e le norme sanitarie nonché le modalità di eliminazione dei residui del prodotto possono essere rilette dalla nostra scheda di sicurezza.

Fornibilità secondo „Gamma semilavorati“ in vigore.

This information and all further technical advice is based on our present knowledge and experience. However, it implies no liability or other legal responsibility on our part, also with regard to existing third party intellectual property rights, especially patent rights. In particular, no warranty, whether express or implied, or guarantee of product properties in the legal sense is intended or implied. We reserve the right to make any changes according to technological progress or further developments. The customer is not released from the obligation to conduct careful inspection and testing of incoming goods. Performance of the product described herein should be verified by testing, which should be carried out only by qualified experts in the sole responsibility of a customer. Reference to trade names used by other companies is neither a recommendation, nor does it imply that similar products could not be used.

® = Marchio depositato

PLEXIGLAS e ACRIFIX

sono marchi depositati della Röhm GmbH & Co. KG, Darmstadt, Germania.

Assistenza e fornitura:

La formación de burbujas en la junta aumenta con el tamaño de la sección.

Si, posteriormente, se desea aplicar en la junta ACRIFIX® 190, es aconsejable esperar un día para que se airee.

Propiedades de las uniones pegadas

Estabilidad:

PLEXIGLAS® GS consigo mismo: ~ 5 ...10 seg.

Utilización de las piezas pegadas:

Si bien es cierto que tras 1 a 2 minutos ya se pueden mover las piezas fijadas sin que se modifique la junta de pegado, una buena resistencia de la unión no se consigue hasta pasada aprox. una hora. Las piezas pegadas no se pueden utilizar hasta pasadas por lo menos 10 a 12 horas.

Resistencia a la tracción y al cizallamiento (v = 5 mm/min.; pegado romo):

La resistencia se puede aumentar mediante el templado; ello puede eventualmente hacer aumentar la formación de burbujas.

PLEXIGLAS® GS 233 consigo mismo:

24 ± 5 MPa (sin templar),

35 ± 5 MPa (5 horas templado a 80 °C)

PLEXIGLAS® XT 20070 consigo mismo:

22 ± 5 MPa (sin templar),

25 ± 5 MPa (5 horas templado a 80 °C)

Acabado: Transparente, incoloro.

Eventualmente, resulta inevitable la aparición de burbujas y el sangrado de los colorantes en las piezas a unir de color.

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.

Para cualquier información adicional sobre medidas de seguridad, protección personal y eliminación de residuos que exceda esta descripción del producto, se deberá consultar nuestra hoja de datos de seguridad.

Es válido el programa de suministros actual en cada caso.

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. En concreto, no se prevé ni sobreentiende ninguna garantía explícita o implícita, así como ninguna garantía sobre las propiedades del producto en el sentido legal. 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.

® = marca registrada

PLEXIGLAS y ACRIFIX

son marcas registradas de Röhm GmbH & Co. KG, Darmstadt, Alemania.

Asesoramiento y suministro a través de:

www.plexiglas.de
Info@plexiglas.de

Röhm GmbH & Co. KG
Certified to DIN EN ISO 9001 (Quality)
and DIN EN ISO 14001 (Environment)

Degussa
Business Unit Plexiglas