

## FRANÇAIS

### Description du produit ACRIFIX® 107

#### Le produit et son application

**Type**  
Colle solvant liquide, transparente jaunâtre.

#### Domaine d'application

Pour collages d'angles et de surfaces étroites de toutes les qualités de PLEXIGLAS® non réticulées, de préférence pour des collages exempts de fissures même sur des pièces comprenant des tensions internes, semi-produits extrudés PLEXIGLAS® XT et pièces moulées par injection en granulé PLEXIGLAS® par exemple.  
L'apparition de fissures ne se produit que sur des pièces conservant des tensions extrêmes. ACRIFIX® 107 ne remplit pas les joints. Prise rapide. Possibilité d'usinage très peu de temps après le collage. Résistance définitive élevée. Pour d'autres plastiques, effectuer des essais préalables.  
**Réservé à l'usage professionnel.**

#### Propriétés (valeurs indicatives)

Viscosité; Brookfield A/12/20 °C :  $\leq 15 \text{ mPa} \cdot \text{s}$   
 Densité à 20 °C :  $\sim 1,22 \text{ g/cm}^3$   
 plage de mise en oeuvre : 1,20 à 1,22 g/cm<sup>3</sup> à 20 °C  
 (vérification par testeur d'acide d'accumulateurs en verre)

Indice de réfraction  $n_D^{20}$  :  $\sim 1,408$   
 Couleur : incolore à jaunâtre; la teinte n'a aucune influence sur les propriétés de collage.

Point d'éclair (DIN 51755) :  $\leq 1 \%$   
 Teneur en extrait sec : 2 ans à partir de la date d'emballage, stocké correctement  
 Conservation : 30 °C maxi

Température de stockage : verre et aluminium  
 Matériaux d'emballage : physique, par évaporation et  
 Durcissement : absorption dans les éléments collés.

#### Mesures de sécurité et protection de la santé

Marquage selon directive 1999/45/CE:  
 Nocif (Xn). Contient du dichlorométhane et du nitrométhane. Nocif par ingestion. Suspicieux d'effet cancérigène. Ne pas respirer les vapeurs/aérosols. Éviter tout contact avec les yeux et la peau. Travailler avec des gants et des vêtements de protection appropriés. En cas d'explosion et/ou d'incendie ne pas respirer les fumées.

#### Stockage / transport

En récipients hermétiquement fermés dans un endroit frais.  
 UN 2810

#### Instructions de mise en œuvre

En général, il s'agit de coller le chant scié ou fraisé d'une pièce sur la surface d'origine d'une autre pièce. Il faut éviter les collages aux endroits où l'on peut s'attendre à des tensions internes élevées (par exemple à proximité des points d'injection ou en cas d'épaisseurs de parois différentes). Les parties à coller doivent être parfaitement ajustées, le collage ne compensant pas entièrement les stries ou les entailles. Avant le collage, nettoyer les surfaces à coller avec de l'éther de pétrole ou de l'isopropanol. Deux méthodes de collage peuvent être utilisées :

- Mettre en place, sans colle, les parties à assembler, puis appliquer ACRIFIX® 107 à partir d'un flacon à canule. La colle pénètre par capillarité dans le joint. Pour les plaques à partir de 5 mm d'épaisseur env., il est utile d'assembler d'abord les éléments à coller à l'aide d'entretoises (par exemple fils d'acier inoxydable de 0,1 à 0,5 mm Ø). Celles-ci seront insérées perpendiculairement au bord de la plaque, à distances régulières, et retirées après application de la colle.
- Tremper le chant à coller dans de l'ACRIFIX® 107 et après un temps de dissolution suffisant (30 s env. pour le PLEXIGLAS® XT, 60 s env. pour le PLEXIGLAS® GS), mettre en contact avec l'autre pièce. Après une courte période de maintien, on fixe le collage et on applique une pression de 100 g/cm<sup>2</sup> minimum sur la surface collée. On peut atténuer la formation de bulles lors du collage de chants sciés en effectuant le collage un ponçage fin (à l'humide!) avec du papier abrasif (grain 400 à 600)

## ENGLISH

### Product Description ACRIFIX® 107

#### Product and Use

**Type**  
Thin-bodied, clear yellowish solvent adhesive

#### Applications

For making T-bonds and bonding narrow areas of all grades of uncrosslinked PLEXIGLAS®, preferentially for crack-free bonding also of internally stressed parts, e.g. those made of extruded PLEXIGLAS® XT and injection moldings made from PLEXIGLAS® molding compound.  
Cracking only occurs in parts with extreme internal stresses. ACRIFIX® 107 is not gap-filling. The bond is firm within a short time. Rapid further treatment possible. High ultimate strength. Conduct prior tests with other plastics.  
**For commercial use only.**

#### Typical Values

Viscosity; Brookfield A/12/20°C :  $\leq 15 \text{ mPa} \cdot \text{s}$   
 Density (20°C) :  $\sim 1,22 \text{ g/cm}^3$   
 Processing range : 1,20 to 1,22 g/cm<sup>3</sup> at 20°C  
 (tested with battery acid testers made of glass)

Refractive index  $n_D^{20}$  :  $\sim 1,408$   
 Color : clear to yellowish; color does not affect bonding properties.

Flash point (DIN 51755) : no flash point  
 Solids content :  $\leq 1 \%$   
 Storage stability : 2 years after filling, if correctly stored

Storage temperature : max. 30°C  
 Packaging materials : glass and aluminium  
 Curing : physically, by evaporation and absorption in the bonded articles

#### Safety Measures and Health Protection

Harmful (Xn). Contains dichloromethane and nitromethane. 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.

#### Storage / Transport

Keep container tightly closed in a cool place.  
 UN 2810

#### Working Instructions

Normally, a sawn or milled edge of one article is bonded at right angles to the original surface of another. Avoid bonding in areas where a high stress level is to be expected (e.g. near pin gates or different wall thicknesses). The parts to be bonded must have a very accurate fit. Grooves and notches are not filled. Clean the adherends with petroleum ether or isopropyl alcohol before applying the adhesive. Either of two methods may be used:

- Lock the two parts in position without adhesive and introduce ACRIFIX® 107 into the joint from a small nozzleed bottle. The adhesive penetrates the joint by capillary action. From a sheet thickness of c. 5 mm onwards, the parts should first be put together with the aid of spacers (e.g. stainless steel wire, c. 0.1 to 0.5 mm Ø) at right angles to the sheet edge, which are pulled out after introduction of the adhesive.
- The appropriate edge of one of the parts to be bonded is dipped into ACRIFIX® 107 and placed in contact with the second part after allowing sufficient time for solvent action – PLEXIGLAS® XT about 20 sec., PLEXIGLAS® GS about 60 sec. After a short holding time, the bond is locked in position and a pressure of at least 100 g/cm<sup>2</sup> adherend is applied. When bonding sawn edges, bubble formation can be reduced by smoothing the edges prior to bonding with fine, wet adhesive paper (grit 400 to 600) or passing the edges over with a scraper and wiping them vigorously several times with a cloth soaked in ACRIFIX® 107 (wear protective gloves!).

## DEUTSCH

### Produktbeschreibung ACRIFIX® 107

#### Produkt und Anwendung

**Art**  
Dünnflüssiger, klarer gelblicher Lösungsmittelklebstoff.

#### Anwendungsbereich

Für T-Verklebungen und schmale Flächenverklebungen für alle Arten von unvernetzten PLEXIGLAS® Sorten, vorzugsweise für rissfreie Verklebungen auch von spannungsbehafteten Teilen aus extrudiertem Halbzeug PLEXIGLAS® XT und Spritzgussteilen aus PLEXIGLAS® Formmasse.  
Rissbildung nur bei extrem spannungsreichen Teilen. ACRIFIX® 107 ist nicht fugenfüllend. Kurze Zeit bis zur Standfestigkeit. Schnelle Weiterverarbeitung. Hohe Endfestigkeit. Bei anderen Kunststoffen Vorversuche durchführen.  
**Ausschließlich für den gewerblichen Gebrauch bestimmt.**

#### Richtwerte der Eigenschaften

Viskosität; Brookfield A/12/20°C :  $\leq 15 \text{ mPa} \cdot \text{s}$   
 Dichte (20 °C) :  $\sim 1,22 \text{ g/cm}^3$   
 Verarbeitungsbereich : 1,20 bis 1,22 g/cm<sup>3</sup> bei 20 °C  
 (Überprüfung mit Batterie-säuretestern aus Glas)

Brechzahl  $n_D^{20}$  :  $\sim 1,408$   
 Farbe : farblos bis gelblich; Verfärbung hat keinen Einfluss auf Klebeigenschaften.

Flammpunkt (DIN 51755) : kein Flammpunkt  
 Feststoffgehalt :  $\leq 1 \%$   
 Haltbarkeit : 2 Jahre ab Abfüllung bei sachgerechter Lagerung

Lagertemperatur : max. 30 °C  
 Verpackungsmaterialien : Glas und Aluminium  
 Härtung : Physikalisch durch Verdunstung und Absorption in den Fügeteilen.

#### Sicherheitsmaßnahmen und Gesundheitsschutz

Kenzeichnung gemäß Richtlinie 1999/45/EG:  
 Gesundheitsschädlich (Xn). Enthält Dichlormethan und Nitromethan. Gesundheitsschädlich beim Verschlucken. Verdacht auf krebserzeugende Wirkung. Dampf/Aerosol nicht einatmen. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe und Schutzkleidung tragen. Explosions- und Brandgase nicht einatmen.

#### Lagerung / Transport

Behälter dicht geschlossen halten, kühl aufbewahren.  
 UN 2810

#### Verarbeitungsanleitung

Im Allgemeinen wird eine gesägte oder gefräste Kante eines Teiles mit der Originaloberfläche eines anderen Teiles rechtwinklig verklebt. In Bereichen, in denen mit erhöhten Spannungen zu rechnen ist (z. B. in der Nähe von Punktschnitten oder unterschiedlichen Wanddicken), sind Klebungen zu vermeiden. Die zu verklebenden Teile müssen eine hohe Passgenauigkeit haben. Riefen und Kerben werden nicht ausgefüllt. Vor der Verklebung sind die Klebeflächen mit Petrolether oder Isopropanol zu reinigen. Prinzipiell lassen sich zwei Methoden anwenden:

- Die Teile werden ohne Klebstoff gegeneinander fixiert und ACRIFIX® 107 wird aus einem Fläschchen mit Kanüle in die Klebnaht eingetragen. Der Klebstoff dringt durch Kapillarwirkung in die Klebnaht ein. Bei Plattendicken ab ca. 5 mm ist dabei sinnvoll, die Fügeteile zunächst mit in Abständen quer zur Plattenkante eingelegten Distanzierungen (z. B. nichtrostender Stahldraht, ca. 0,1 bis 0,5 mm Ø) zusammenzusetzen, die nach dem Eintragen des Klebstoffs herausgezogen werden.
- Ein Fügeteil wird mit der zu klebenden Kante in ACRIFIX® 107 eingetaucht und nach genügender Anlösezeit – PLEXIGLAS® XT ca. 20 sec, PLEXIGLAS® GS ca. 60 sec – mit dem zweiten Fügeteil in Kontakt gebracht. Nach kurzer Haltezeit wird die Verklebung fixiert und ein Druck von mind. 100 g/cm<sup>2</sup>

### Klebefläche aufgebracht.

Die Blasenbildung bei der Verklebung von Sägekanten lässt sich vermindern, wenn diese vor dem Verkleben durch Feinschleifen (nass!) mit Schleifpapier (Körnung 400 bis 600) oder Abziehen mit der Ziehklinge und mehrmaligem, kräftigem Überwischen mit einem gut in ACRIFIX® 107 getränkten Läppchen (Schutzhandschuhe tragen!) geglättet werden.

### Hinweise:

1) Die maximale Verarbeitungszeit von ACRIFIX® 107 in der offenen Schale beträgt ca. 30 Minuten, da sich die Zusammensetzung durch überwiegende Verdunstung einer Komponente ändert. Die Zusammensetzung lässt sich anhand der Dichte mit einem Batteriesäuretester aus Glas überprüfen. Nach Abfall der Dichte auf 1,20 g/cm<sup>3</sup> wird durch Zugabe von Dichlormethan der Sollwert von 1,22 g/cm<sup>3</sup> eingestellt.

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

### Eigenschaften von Verklebungen

#### Standfestigkeit:

PLEXIGLAS® GS mit sich selbst: ~ 30 sec  
PLEXIGLAS® XT mit sich selbst: ~ 5 sec

#### Weiterverarbeitung verklebter Teile:

nicht vor 3 Stunden  
**Zugscherfestigkeit** (v = 5 mm/min; Stumpferklebung, blasenfrei):  
Durch Temperung lässt sich die Festigkeit erhöhen. Dabei wird auch die Witterungsstabilität verbessert.

#### PLEXIGLAS® GS 233 mit sich selbst:

23 ± 5 MPa (ungetempert),  
28 ± 5 MPa (5 Std. bei 80 °C getempert)

#### PLEXIGLAS® XT 20070 mit sich selbst:

28 ± 5 MPa (ungetempert),  
33 ± 5 MPa (5 Std. bei 80 °C getempert)

#### Aussehen:

Farblos klar.  
Blasenbildung bei PLEXIGLAS® XT mehr, bei PLEXIGLAS® GS weniger.  
Bei eingefärbten Sorten ist Ausbluten der Farben möglich.

#### 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:

### Further Indications

1) The maximum pot life of ACRIFIX® 117 in an open dish is about 30 min., because its composition changes by evaporation of predominantly one component. The composition can be tested by means of the density using a battery acid tester made of glass. Once the density has dropped to 1.20 g/cm<sup>3</sup>, the specified value of 1.22 g/cm<sup>3</sup> is adjusted by adding dichloromethane.

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

### Properties of Bonds

#### Initial bond:

PLEXIGLAS® GS / PLEXIGLAS® GS: ~ 30 sec.  
PLEXIGLAS® XT / PLEXIGLAS® XT: ~ 5 sec.

#### Subsequent treatment of bonded items:

not within the first three hours  
**Tensile shear strength** (v = 5 mm/min; butt joints, free from bubbles):  
Annealing increases the strength and also improves the weather resistance.

#### PLEXIGLAS® GS 233 / PLEXIGLAS® GS 233:

23 ± 5 MPa (non-annealed),  
28 ± 5 MPa (annealed for 5 hrs at 80 °C)

#### PLEXIGLAS® XT 20070 / PLEXIGLAS® XT 20070:

28 ± 5 MPa (non-annealed),  
33 ± 5 MPa (annealed for 5 hrs at 80 °C)

#### Appearance:

Colorless, clear.  
Rather more bubbles with PLEXIGLAS® XT and less with PLEXIGLAS® GS.  
Bleeding may occur with colored grades.

#### 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:

et en frottant plusieurs fois énergiquement avec un petit chiffon généreusement imbibé d'ACRIFIX® 107 (porter des gants de protection!) pour lisser.

### N.B.

1) La durée maximale d'utilisation d'ACRIFIX® 107 en récipient ouvert est de 30 minutes environ, sa composition se modifiant par évaporation d'un seul composant. On peut vérifier la composition par le biais de la densité avec un testeur d'acide d'accumulateurs en verre. Quand la densité chute à 1,20 g/cm<sup>3</sup>, on peut rétablir sa valeur nominale de 1,22 g/cm<sup>3</sup> en ajoutant du dichlorométhane.

2) Une coloration blanche dans la zone du joint provient de la condensation de l'eau contenue dans l'air et se produit surtout si la température ambiante est trop basse.

### Propriétés des collages

#### Temps de prise :

PLEXIGLAS® GS sur lui-même : ~ 30 s  
PLEXIGLAS® XT sur lui-même : ~ 5 s

#### Usinage sur pièces collées :

pas avant 3 heures  
**Résistance à la traction et au cisaillement** (v = 5 mm/mn);  
collage bout à bout, sans bulles) :  
l'étuvage permet d'augmenter la résistance, tout en améliorant la résistance aux intempéries.

#### PLEXIGLAS® GS 233 sur lui-même :

23 ± 5 MPa (non étuvé),  
28 ± 5 MPa (étuvé 5 heures à 80 °C)

#### PLEXIGLAS® XT 20070 sur lui-même :

28 ± 5 MPa (non étuvé),  
33 ± 5 MPa (étuvé 5 heures à 80 °C)

#### Aspect:

Incolore, transparent.  
Formation de bulles plus importante sur PLEXIGLAS® XT, moins importante sur PLEXIGLAS® GS.  
Dans le cas de qualités colorées, une migration partielle du colorant est possible.

#### Limites 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, expresses 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  
Markircher Straße 12a  
D-68229 Mannheim  
T: + 49 (0) 6 21 47 09 10  
F: + 49 (0) 6 21 4 70 91 80

### Polyester-Klebeband DEG 192:

W. Georg KG  
Zum Fuchsstrach 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® 107

##### Producto y aplicación

**Tipo**  
Adhesivo disolvente muy fluido, transparente y amarillento.

##### Campo de aplicación

Para pegar uniones en T y superficies estrechas de cualquier tipo de PLEXIGLAS® no reticulado; especialmente idóneo para obtener un pegado sin fisuras, incluso de piezas sometidas a tensión de PLEXIGLAS® XT semiacabado extrusionado y piezas moldeadas por inyección de masa de moldeo PLEXIGLAS®. Sólo aparecen fisuras en el caso de piezas sometidas a grandes tensiones. ACRIFIX® 107 no rellena completamente las juntas. Estabilidad en muy poco tiempo. Permite utilizar las piezas poco tiempo después del pegado. Alta resistencia final. Para el pegado de otros materiales plásticos, se recomienda realizar pruebas previas.  
**Para uso exclusivamente industrial.**

##### Valores orientativos de las propiedades

Viscosidad; Brookfield A/12/20 °C:  $\leq 15 \text{ mPa} \cdot \text{s}$   
Densidad (20 °C):  $\sim 1,22 \text{ g/cm}^3$   
Campo de trabajo:  $1,20 \dots 1,22 \text{ g/cm}^3$  para 20 °C (comprobación con probadores de vidrio de ácido para acumuladores)  $\sim 1,408$  de incoloro a amarillento; el color no influye en las propiedades adhesivas. carece de punto de inflamación  $\leq 1\%$   
2 años desde el envasado, en condiciones de almacenamiento correctas máx. 30 °C vidrio y aluminio físico por evaporación y absorción en las piezas a unir.

Índice de refracción  $n_D^{20}$ :  
Color:  
Punto de inflamación (DIN 51755):  
Contenido de materia sólida:  
Conservabilidad:  
Temperatura de almacenamiento:  
Materiales de envase:  
Endurecido:

##### Medidas de seguridad y de protección personal

Identificación según la directiva 1999/45/CE:  
Nocivo (Xn). Contiene diclorometano y nitrometano. Nocivo por ingestión. 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. No inhalar los gases de explosión y combustión.

##### Almacenamiento / Transporte

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

##### Instrucciones de trabajo

Generalmente se pega, formando un ángulo recto, el canto serrado o fresado de una pieza con la superficie original de otra pieza. En las zonas en las que puedan aparecer tensiones (por ej. cerca de líneas de puntos punzonados o de distintos espesores de paredes) se deberá evitar el pegado. Las piezas a unir deben encajar perfectamente. Las ranuras y hendiduras no se rellenan. Antes de proceder al pegado, las superficies se deberán limpiar con éter de petróleo o isopropanol. Se utilizan fundamentalmente dos métodos:

a) Las piezas se fijan la una a la otra sin adhesivo y en la junta se aplica ACRIFIX® 107 a través de un frasco con cánula. Por acción capilar, el adhesivo penetra en la junta. En el caso de planchas con espesores a partir de 5 mm aprox., es recomendable juntar las piezas con elementos distanciadores (por ej. alambre de acero inoxidable de 0,1 hasta 0,5 mm ø), dispuestos en perpendicular al canto de la plancha, que se retirarán una vez aplicado el adhesivo.

b) El canto a pegar de una de las piezas a unir se introduce en ACRIFIX® 107 y una vez ablandado – PLEXIGLAS® XT aprox. 20 seg., PLEXIGLAS® GS aprox. 60 seg.

## ITALIANO

### Descrizione prodotto

#### ACRIFIX® 107

##### Prodotto e applicazione

**Tipo**  
Colla solvente liquida, limpida, leggermente giallognolo.

##### Campo d'impiego

Incollaggi a T e di superfici strette per tutti i tipi di PLEXIGLAS® non reticolato, specifico per incollaggi senza fessurazioni anche di manufatti con tensioni come ad es. semilavorati estrusi PLEXIGLAS® XT e parti stampate ad iniezione in granuli PLEXIGLAS®. Formazione di fessurazioni soltanto in manufatti con tensioni estreme. ACRIFIX® 107 non è riempitivo. La stabilità viene raggiunta dopo breve tempo. Si può procedere rapidamente alla lavorazione successiva. Elevata resistenza dopo indurimento. Per altre materie plastiche fare prove preliminari.  
**Soltanto per uso artigianale.**

##### Valori indicativi delle proprietà

Viscosità; Brookfield A/12/20 °C:  $\leq 15 \text{ mPa} \cdot \text{s}$   
Densità (20 °C):  $\sim 1,22 \text{ g/cm}^3$   
Intervallo di lavorazione:  $1,20 \dots 1,22 \text{ g/cm}^3$  a 20 °C (controllo con densimetro in vetro di acido per batterie)  $\sim 1,408$  incolore/giallognolo; il colore non pregiudica le caratteristiche dell'incollaggio  
nessun punto d'infiammabilità  $\leq 1\%$   
2 anni dalla produzione se immagazzinato correttamente max. 30 °C vetro e alluminio fisico, per evaporazione ed assorbimento nei pezzi incollati.

Ind. rifrazione  $n_D^{20}$ :  
Colore:  
Punto infiammabilità (DIN 51755):  
Contenuto sostanza solida  
Durata:  
Temperatura di magazzino:  
Materiali d'impallaggio:  
Indurimento:

##### Misure di sicurezza e norme sanitarie

Etichettatura sec. norma 1999/45/UE:  
Dannoso per la salute (Xn). Contiene diclorometano e nitrometano. Dannoso per la salute se inghiottito. Sospetto di effetti cancerogeni. Non inalare vapore/aerosol. Evitare il contatto con occhi e pelle. Lavorando portare guanti e indumenti protettivi adatti. Non respirare i gas d'esplosione e d'incendio.

##### Conservazione / trasporto

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

##### Consigli per la lavorazione

In genere, si tratta di incollare ad angolo retto lo spigolo segato o fresato con la superficie originale di un altro pezzo. In settori dove c'è da aspettarsi elevate tensioni residue (ad es. vicino ai punti di iniezione o con spessori parietali variabili), gli incollaggi sono da evitare. Le superfici da incollare devono combaciare con esattezza. Eventuali asperità non vengono pareggiate. Prima dell'incollaggio, le superfici devono essere pulite con etere di petrolio o isopropanolo. Si possono usare due metodi:

a) I pezzi vengono fissati insieme senza collante, poi si introduce ACRIFIX® 107 nel cordone d'incollaggio da una bottiglietta con siringa. La colla penetra nell'incollaggio per effetto capillare. Per lastre di spessore superiore a 5 mm è consigliabile comporre i pezzi preventivamente con distanziatori (ad es. filo d'acciaio inossidabile ca. 0,1 bis 0,5 mm ø) a intervalli regolari trasversalmente ai bordi della lastra che vengono poi tolti dopo l'introduzione del collante.

b) Si immerge lo spigolo di un pezzo da incollare in ACRIFIX® 107 e dopo un sufficiente tempo d'attacco – PLEXIGLAS® XT ca. 20 sec., PLEXIGLAS® GS ca. 60 sec. – si pone questo a contatto con il secondo pezzo. Dopo averlo tenuto fermo per breve tempo, l'incollaggio viene fissato e consolidato con una pressione min. di 100 g/cm<sup>2</sup>.

## NEDERLANDS

### Productbeschrijving

#### ACRIFIX® 107

##### Product en toepassing

**Soort**  
Viskeuze, heldere, gelige oplosmiddellijm

##### Toepassingsgebied

Voor T-verlijmingen en verlijmingen van smalle vlakken van alle soorten onvermaast PLEXIGLAS®, bij voorkeur ook voor barstvrije verlijmingen van delen onder spanning, b.v. van geëxtrudeerd halfgoed PLEXIGLAS® XT en spuitgietdelen van PLEXIGLAS® vormmassa. Vorming van barsten alleen bij delen onder extreme spanning. ACRIFIX® 106 is niet voegenvullend. Na korte tijd stabiel. Spoedig verder verwerkbaar. Grote eindsterkte. Bij andere kunststoffen vooraf testen.  
**Uitsluitend bestemd voor industriële toepassingen.**

##### Richtwaarden van de eigenschappen

Viscositeit; Brookfield A/12/20 °C:  $< 15 \text{ mPa} \cdot \text{s}$   
Densiteit (20 °C):  $\sim 1,22 \text{ g/cm}^3$   
Verwerkingsgebied:  $1,20 \dots 1,22 \text{ g/cm}^3$  bij 20 °C (controle met accutester van glas)  $\sim 1,408$  kleurloos tot gelig; verkleuring heeft geen invloed op de plakeigenschappen.  
Brekingsindex  $n_D^{20}$ :  
Kleur: geen vlampunt  $\leq 1\%$   
2 jaar na vulling bij juiste opslag max. 30 °C glas en aluminium fysisch door verdamping en absorptie in de te verlijmen delen.

Vlampunt (DIN 51758):  
Gehalte aan vaste stoffen:  
Houdbaarheid:  
Bewaartemperatuur:  
Verpakkingsmateriaal:  
Uitharding:

##### Veiligheidsmaatregelen en bescherming van de gezondheid

Kenmerking volgens richtlijn 1999/45/EG:  
Schadelijk voor de gezondheid (Xn). Bevat dichloormethaan en nitromethaan. Schadelijk bij inslikken. Verdenking van kankerwekkende werking. Dampen/aerosol niet inademen. Contact met de ogen en de huid vermijden. Tijdens werkzaamheden geschikte beschermende handschoenen en kleding dragen. Explosieve en brandbare gassen niet inademen.

##### Opslag / transport

Verpakking goed gesloten houden, koel bewaren.  
UN 2810

##### Aanwijzingen voor de toepassing

In het algemeen wordt een gezaagde of gefreesde kant van een deel in een rechte hoek verlijmd met het originele vlak van een ander deel. Delen waarbij met verhoogde spanning rekening moet worden gehouden (b.v. nabij puntaansnijdingen of bij uiteenlopende wanddiktes) kunnen beter niet worden verlijmd. De te verlijmen delen moeten exact op elkaar aansluiten. Gleuven en kerwen worden slechts ten dele weggewerkt. Voor het verlijmen moeten de vlakken worden gereinigd met petroleether of isopropanol. In principe kunnen twee methoden worden toegepast: De delen worden zonder lijm tegen elkaar gefixeerd, vervolgens wordt ACRIFIX® 107 vanuit een flesje met behulp van een canule in de lijnnaad ingebracht. Bij een plaatdikte vanaf ca. 5 cm is het daarbij doelmatig om de te verlijmen delen eerst met behulp van enkele, ten opzichte van de plaatrand dwars aangebrachte afstandhouders (b.v. niet-roestend staaldraad van ca. 1 tot 0,5 mm ø) samen te voegen, die na het inbrengen van de lijm weer eruit getrokken worden.

Een deel wordt met de te verlijmen kant in ACRIFIX® 107 gedoopt en na de juiste inwerkings-tijd – PLEXIGLAS® XT ca. 20 sec., PLEXIGLAS® GS ca. 60 sec. – met het tweede deel in contact gebracht.

Na korte tijd tegen elkaar te zijn gehouden wordt de verlijming gefixeerd en een

## **druk van ten minste 100 g/cm<sup>2</sup> verlijmingsvlak** aangebracht.

Blaasjesvorming bij het verlijmen van zaagkanten kan worden beperkt als deze voor het verlijmen glad worden gemaakt door fijnlijpen (nat!!) met schuurpapier (korrel 400 tot 600) of door polijsten met een haalmes en meervoudig, krachtig afwischen met een goed in ACRIFIX® 107 gedrenkt doekje (handschoenen dragen!).

### **Opmerkingen**

De maximale verwerkingstijd van AXRIFIX® 107 in een open schaal bedraagt ca. 30 minuten, omdat de samenstelling door de overheersende verdamping van een component verandert.

Na terugval van de densiteit tot 1,20 g/m<sup>3</sup> wordt de normwaarde van 1,22 g/cm<sup>3</sup> ingesteld door toevoeging van dichloormethaan.

Een witte verkleuring rond de lijnnaad is het gevolg van condens uit de lucht en treedt vooral op bij een te lage omgevingstemperatuur.

### **De eigenschappen van verlijmingen**

#### **Stabiliteit:**

PLEXIGLAS® GS met zichzelf	~ 30 ... sec
PLEXIGLAS® XT met zichzelf	~ 5 sec

**Verdere verwerking van verlijmd delen:** niet eerder dan na 3 uur

**Trekschuifsterkte** ( $v = 5$  mm/min; stompe verlijming, vrij van blaasjes):

Door tempering kan de sterkte worden verhoogd. Daarbij wordt ook de weerbestendigheid verbeterd.

PLEXIGLAS® GS 233 met zichzelf:

23 ± 5 MPa (ongetemperd)  
28 ± 5 MPa (5 uur getemperd bij 80 °C)

PLEXIGLAS® XT 20070 met zichzelf:

28 ± 5 MPa (ongetemperd)  
33 ± 5 MPa (5 uur getemperd bij 80 °C)

#### **Uiterlijk:**

Kleurloos, helder.

Meer blaasjesvorming bij PLEXIGLAS® XT, minder bij PLEXIGLAS® GS.

Bij ingekleurde soorten is gedeeltelijk verbleken van de kleuren mogelijk.

### **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, staan 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:

Si può ridurre la formazione di bolle nell'incollaggio di spigoli segati, se questi, prima dell'incollaggio vengono levigati (a umido!) con carta smeriglio (grana 400 - 600) o levigati con un coltello a petto e ripetutamente e energicamente strofinati con uno straccio imbevuto bene in ACRIFIX® 107 (portare guanti protettivi!).

### **Indicazioni**

1) Una volta aperta la confezione, ACRIFIX® 107 deve essere lavorato entro 30 minuti, poiché la sua composizione varia a causa dell'evaporazione di un componente. Si può controllare la composizione sulla base della densità con un densimetro in **vetro** per batterie d'auto. Se la densità è arrivata a 1,20 g/cm<sup>3</sup>, si può ripristinare il valore standard di 1,22 g/cm<sup>3</sup> con l'aggiunta di diclorometano.

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

### **Caratteristiche degli incollaggi**

#### **Stabilità:**

PLEXIGLAS® GS con se stesso:	~ 30 sec
PLEXIGLAS® XT con se stesso:	~ 5 sec

**Lavorazione successiva dei pezzi incollati:** non prima di 3 ore

**Resistenza a trazione** ( $v = 5$  mm/min; incollaggi di testa, senza bolle):

Con la tempera la resistenza può essere aumentata. Contemporaneamente viene migliorata anche la resistenza alle intemperie.

PLEXIGLAS® GS 233 con se stesso:

23 ± 5 MPa (non temperato),  
28 ± 5 MPa (temperato 5 ore a 80 °C)

PLEXIGLAS® XT 20070 con se stesso:

28 ± 5 MPa (non temperato),  
33 ± 5 MPa (temperato 5 ore a 80 °C)

**Aspetto:** Incolore limpido.

Formazione di bolle maggiore con PLEXIGLAS® XT, inferiore con PLEXIGLAS® GS.

Con i tipi colorati può verificarsi il „trasudamento“ del colore.

### **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 rilevate 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:

– se una con la segunda pieza.

La unión queda fijada tras mantenerla sujeta durante un corto periodo de tiempo, **consiguiéndose una presión de por lo menos 100 g/cm<sup>2</sup> en la superficie de pegado.**

La formación de burbujas durante el pegado de cantos serrados se puede evitar si, antes de aplicar ACRIFIX® 107, se esmerila la superficie de pegado (mojada) con papel de lija (de grano 400 a 600) o raspándola con una cuchilla de suavizar y restregando fuertemente y repetidas veces con un trapo impregnado con ACRIFIX® 107 (usar guantes de protección!).

### **Indicaciones**

1) El tiempo máximo de trabajo con ACRIFIX® 107 en recipiente abierto es de aprox. 30 minutos, ya que su composición cambia fundamentalmente por evaporación de sus componentes.

La composición se puede comprobar a partir de la densidad, utilizando un probador de vidrio de ácido para acumuladores.

Si la densidad disminuye por debajo de 1,20 g/cm<sup>3</sup>, se deberá añadir diclorometano para ajustarla al valor nominal de 1,22 g/cm<sup>3</sup>.

2) 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.

### **Propiedades de las uniones pegadas**

#### **Estabilidad:**

PLEXIGLAS® GS consigo mismo:	~ 30 seg.
PLEXIGLAS® XT consigo mismo:	~ 5 seg.

**Uso de las piezas pegadas:** no antes de 3 horas

**Resistencia a la tracción y al cizallamiento** ( $v = 5$  mm/min.;

pegado roma, sin burbujas):

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

PLEXIGLAS® GS 233 consigo mismo:

23 ± 5 MPa (sin templar),  
28 ± 5 MPa (5 horas templado a 80 °C)

PLEXIGLAS® XT 20070 consigo mismo:

28 ± 5 MPa (sin templar),  
33 ± 5 MPa (5 horas templado a 80 °C)

**Acabado:** Transparente incoloro.

Formación de burbujas: con PLEXIGLAS® XT mayor, con PLEXIGLAS® GS menor.

Si las piezas son de color, es posible que se decoloren ligeramente.

### **Límitación 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:

Degussa  
Business Unit Plexiglas

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

www.plexiglas.de  
Info@plexiglas.de