

FRANÇAIS

Description du produit ACRIFIX® 195 DC

Le produit et son application

Type
 Colle polymérisable à 2 composants. Solution thixotrope d'une résine acrylique dans du méthacrylate de méthyle qui polymérise complètement après addition de CATALYSEUR 20.

Domaine d'application

De préférence, pour coller du verre acrylique (PMMA) **satiné**, par exemple PLEXIGLAS SATINICE® SC et DC sur lui-même, mais également pour d'autres matériaux tels que ABS, CAB, PC, PS, PVC et bois.

Valeurs indicatives des propriétés

Viscosité; Brookfield II/6/20 °C :	3000 à 4000 mPa · s (thixotrope)
Densité à 20 °C :	~ 1,02 g/cm ³
Indice de réfraction n _D ²⁰ :	~ 1,44
Couleur :	légèrement violacé, laiteux
Point d'éclair DIN 53213 :	~ 10 °C
Teneur en extrait sec :	~ 29 %
Conservation :	1 an dans l'emballage d'origine à 20 °C
Matériau d'emballage :	aluminium et verre
Diluant :	DILUANT 32, 30 % maxi
Nettoyant pour les ustensiles :	DILUANT ET NETTOYANT 30, acétate d'éthyle
Durcissement / durée de vie en pot (200 g de colle à 20 °C) :	
avec 3 % CATALYSEUR 20 :	~ 50 mn / ~ 20 mn
avec 5 % CATALYSEUR 20 :	~ 30 mn / ~ 15 mn
avec 8 % CATALYSEUR 20 :	~ 20 mn / ~ 10 mn

Mesures de sécurité et protection de la santé

Marquage selon Directive 1999/45/CE: Facilement inflammable (F), irritant (Xi). Contient du méthacrylate de méthyle. Irritant pour les yeux, les voies respiratoires et la peau. Peut entraîner une sensibilisation par contact avec la peau. Tenir à l'écart de toute source d'ignition et ne pas fumer. En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement et abondamment à l'eau et consulter le médecin. Porter des gants de protection adaptés.

Stockage / transport

En récipient hermétiquement clos, conserver dans un endroit frais
 UN 1133
 VbF: A1

Instructions de mise en œuvre

Préparation des pièces à coller
 Dégraisser les surfaces à coller avec de l'eau additionnée d'un agent mouillant (produit liquide pour vaisselle) ou de DILUANT ET NETTOYANT 30.
 Toutes les pièces présentant des tensions internes doivent être étuvées **avant** le collage, afin d'éviter les risques de fissuration. Les conditions d'étuvage sont fonction du matériau, du taux de formage et de l'épaisseur des pièces à assembler. En règle générale, toutes les pièces en verre acrylique extrudé ou moulé par injection doivent être étuvées. On peut prendre comme valeur indicative (pour une épaisseur de matériau de 3 mm) un étuvage de 2 à 4 heures dans une étuve à circulation d'air à 70 à 80 °C - valable également pour le verre acrylique coulé. Pour plus de détails, se reporter aux Directives de mise en œuvre "Assemblage de PLEXIGLAS®".

Préparation de la colle

Mélanger ACRIFIX® 195 DC avec 3 à 8 % de CATALYSEUR 20 sans bulles autant que possible. Les bulles d'air éventuelles viennent crever à la surface de la colle si le récipient est fermé, ou peuvent s'éliminer à l'aide d'un dessiccateur à vide (200 mbar mini). Dès que le mélange d'ACRIFIX® 195 DC s'épaissit et commence à chauffer, ne plus l'utiliser (fin de la durée de vie en pot).

ENGLISH

Product Description ACRIFIX® 195 DC

Product and Use

Type
 2-component polymerization adhesive. Thixotropic solution of an acrylic resin in methyl methacrylate, which polymerizes completely upon addition of CATALYST 20.

Applications

Preferably used for bonding **satined** acrylic (PMMA), e.g. PLEXIGLAS SATINICE® SC and DC with one another, but also for other materials such as ABS, CAB, PC, PS, PVC and wood.

Typical Values of Properties

Viscosity; Brookfield II/6/20 °C:	3000 to 4000 mPa · s (thixotropic)
Density/20 °C:	~ 1.02 g/cm ³
Refractive index n _D ²⁰ :	~ 1.44
Color:	slightly purplish, milky
Flash point DIN 53213:	~ 10 °C
Solids content:	~ 29%
Storage stability:	1 year in original container at 20 °C
Packaging material:	aluminum and glass
Thinner:	THINNER 32, max. 30%
Cleaning agents for equipment:	THINNER AND CLEANER 30, ethyl acetate
Curing / pot life (at 200 g adhesive, 20 °C):	
with 3% CATALYST 20:	~ 50 min / ~ 20 min
with 5% CATALYST 20:	~ 30 min / ~ 15 min
with 8% CATALYST 20:	~ 20 min / ~ 10 min

Safety Measures and Health Protection

Labeling according to Directive 1999/45/EC: Highly flammable (F), Irritant (Xi). Contains methyl methacrylate. Irritates the eyes, respiratory system and skin. May cause sensitization by skin contact. Keep away from sources of ignition. Do not smoke. In the event of eye contact, rinse immediately with plenty of water and consult a doctor. Wear suitable protective gloves.

Storage / Shipping

Keep container tightly closed in a cool place.
 UN 1133
 VbF: A1

Working Instructions

Preparing the Parts to Be Bonded

Degrease the surfaces to be bonded with water containing a detergent (washing-up liquid), or with THINNER AND CLEANER 30.
 Internally stressed parts must be annealed **before** bonding in order to avoid stress cracking. The annealing conditions depend on the type of material, the degree of forming and the thickness of the parts to be bonded. Parts made of extruded or injection molded acrylic should be annealed as a matter of principle. Typical annealing times (at 3mm material thickness) are 2 to 4 hours in an airflow oven at 70 to 80 °C – also for cast acrylic. For further details, consult our Guidelines for Workshop Practice "Joining PLEXIGLAS®".

Preparing the Adhesive

Mix ACRIFIX® 195 DC with 3 to 8% CATALYST 20, avoiding entrapment as far as possible. In the covered container, any air bubbles may be allowed to rise to the surface of the adhesive, but they can also be removed in a vacuum desiccator (min. 200 mbar).

DEUTSCH

Produktbeschreibung ACRIFIX® 195 DC

Produkt und Anwendung

Art
 2 – Komponenten-Polymerisationskleber.
 Thixotrope Lösung eines Acrylharzes in Methacrylsäuremethylester, welche nach Zusatz von KATALYSATOR 20 zu Ende polymerisiert.

Anwendungsbereich

Vorzugsweise zum Verkleben von **satiniertem** Acrylglas (PMMA), z.B. PLEXIGLAS SATINICE® SC und DC, mit sich selbst, jedoch auch für andere Werkstoffe, wie ABS, CAB, PC, PS, PVC und Holz.

Richtwerte der Eigenschaften

Viskosität; Brookf. II/6/20 °C	3000 bis 4000 mPa · s (thixotrop)
Dichte/20 °C:	~ 1,02 g/cm ³
Brechzahl n _D ²⁰ :	~ 1,44
Farbe:	schwach violett, milchig
Flammpunkt DIN 51213:	~ 10 °C
Feststoffgehalt:	~ 29 %
Haltbarkeit:	Im Originalgebinde bei 20 °C 1 Jahr
Verpackungsmaterialien:	Aluminium und Glas
Verdünnungsmittel:	VERDÜNNER 32, max. 30 %
Reinigungsmittel für Geräte:	VERDÜNNER UND REINIGER 30, Ethylacetat
Härtung / Topfzeit + (bei 200 g Klebstoff 20 °C)	
mit 3 % KATALYSATOR 20:	~ 50 Minuten / ~ 20 Minuten
5 % KATALYSATOR 20:	~ 30 Minuten / ~ 15 Minuten
8 % KATALYSATOR 20:	~ 20 Minuten / ~ 10 Minuten

Sicherheitsmaßnahmen und Gesundheitsschutz

Kennzeichnung gemäß Richtlinie 1999/45/EG: Leichtentzündlich (F), Reizend (Xi). Enthält: Methylmethacrylat. Reizt die Augen, die Atmungsorgane und die Haut. Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Von Zündquellen fernhalten und nicht rauchen. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. Geeignete Schutzhandschuhe tragen.

Lagerung / Transport

Behälter dicht geschlossen halten, kühl aufbewahren.
 UN 1133
 VbF: A1

Verarbeitungsanleitung

Vorbereitung der Füge-teile

Die zu verklebenden Flächen sind mit Wasser, dem etwas Netzmittel (flüssiges Haushaltspulver) zugesetzt wurde, oder VERDÜNNER UND REINIGER 30 zu entfetten. Alle Teile die Eigenspannungen enthalten, sind zur Vermeidung von Spannungsrissbildung **vor** dem Verkleben zu tempern. Die Temperbedingungen sind vom Materialtyp, dem Verformungsgrad und der Dicke der Füge-teile abhängig. In der Regel sollten Füge-teile aus extrudiertem und spritzgegossenem Acrylglas immer getempert werden. Als Richtwert (bei einer Materialdicke von 3 mm) können 2 bis 4 Stunden Temperung im Umluftwärmeschrank bei 70 bis 80 °C - auch für gegossenes Acrylglas - angenommen werden. Nähere Einzelheiten sind der Verarbeitungsrichtlinie „Fügen von PLEXIGLAS®“ zu entnehmen.

Vorbereitung des Klebstoffes

ACRIFIX® 195 DC wird mit 3 bis 8 % KATALYSATOR 20 möglichst blasenfrei verrührt. Eventuelle Luftblasen steigen im abgedeckten Gefäß an die Oberfläche des Klebstoffes oder lassen sich im Vakuum-Exsikkator (min 200 mbar) entfernen.

Sobald die ACRIFIX® 195 DC-Mischung eingedickt und merklich warm (Ablauf der Topfzeit), sollte sie nicht mehr verwendet werden.

Vor dem Aktivieren des Klebstoffes mit KATALYSATOR 20 ist ACRIFIX® 195 DC gut aufzurühren!

Durchführung der Verklebung

Die Fügeteile werden in der gewünschten Lage fixiert, mit geeigneten Klebebandern die Klebnaht abgedichtet und umliegende Oberflächen evtl. schutzbeklebt (siehe Abbildungen). ACRIFIX® 195 DC wird direkt aus dem Mischgefäß oder z. B. einem Leimverteiler bzw. einer Einwegspritze blasenfrei in die Klebnaht eingefüllt.

Sonstiges

Durch Aufrauen mit Schleifpapier (Körnung 240 bis 320) lässt sich die Haftung von unbearbeiteten Oberflächen von gegossenem Acrylglas verbessern. Hochbeanspruchte oder der Witterung ausgesetzte Verklebungen sollten **sofort nach** der Aushärtung 2 bis 4 Stunden bei 70 bis 80 °C getempert werden. In abgeschlossene Hohlräume (z. B. doppelschalige Verglasungen, Rohrinnes usw.) darf ACRIFIX® 195 DC nicht gelangen, da dort die Aushärtung wesentlich verschlechtert wird und Rissbildungsgefahr für das zu verklebende Teil besteht. ACRIFIX® 195 DC kann mit z. B. FARBSTOFF 8073...8077 eingefärbt werden.

Eigenschaften von Verklebungen

Weiterverarbeitung verklebter Teile: 2 bis 3 Stunden nach der Aushärtung
Zugscherfestigkeit ($v = 5$ mm/min; Stumpfvorverklebung von PLEXIGLAS SATINICE® DF oder AR mit sich selbst):
35 bis 40 MPa (ungetempert),
40 bis 45 MPa (5 Std. bei 80 °C getempert)

Aussehen: fein – matte Oberfläche

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

Beratung und Lieferung durch:

As soon as the ACRIFIX® 195 DC mixture becomes thick and noticeably warm (end of pot life), it should be discarded.

Stir ACRIFIX® 195 DC thoroughly prior to activation with CATALYST 20!

Bonding Technique

Fix the parts to be bonded in the desired position and apply suitable adhesive tape to seal the joint and to protect surrounding areas if necessary (see drawings). Introduce ACRIFIX® 195 DC into the joint either directly from the mixing vessel or by means of a glue dispenser or disposable syringe, avoiding air entrapment as far as possible.

Other Measures

Roughing with abrasive paper (grit 230 to 320) improves the adhesion to untreated surfaces of cast acrylic. Severely stressed bonds or bonds intended for outdoor exposure should be annealed for 2 to 4 hours at 70 to 80 °C **immediately** after curing. ACRIFIX® 195 DC must not get into closed cavities, since the curing process is severely hampered in these places and stress cracking in the bonded parts may be the result. ACRIFIX® 195 DC may be colored with COLORANTS 8073 to 8077, for example.

Properties of Bonds

Further treatment of bonded parts: 2 to 3 hours after curing

Tensile shear strength ($v = 5$ mm/min; butt joint of PLEXIGLAS SATINICE® SC or DC with itself):

35 to 40 MPa (non-annealed)
40 to 45 MPa (annealed for 5 hrs at 80 °C)

Appearance: fine matte surface

Limitation of Liability.

Our ACRIFIX® adhesives and other service products were developed exclusively for 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 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, including 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, PLEXIGLAS SATINICE, ACRIFIX are registered trademarks of Röhm GmbH & Co. KG, Darmstadt, Germany.

Delivery and advice:

Il faut bien remuer ACRIFIX® 195 DC avant l'activer au moyen de CATALYSEUR 20!

Exécution du collage

Fixer les pièces à assembler dans la position désirée, utiliser des rubans adhésifs appropriés pour rendre étanche la partie inférieure du joint et pour masquer éventuellement les surfaces situées à proximité (voir illustrations). Introduire ACRIFIX® 195 DC dans le joint directement à partir du récipient de mélange, ou bien l'appliquer dans le joint au moyen d'une burette ou d'une seringue à usage unique par exemple, en évitant la formation de bulles.

Informations diverses

Le ponçage avec un papier abrasif (grain 230 ... 320) améliore l'adhérence des surfaces de verre acrylique brutes de coulée. Les collages soumis à de fortes sollicitations ou aux intempéries doivent être étuvés **immédiatement après** durcissement pendant 2 à 4 heures à 70 à 80 °C. Ne pas laisser pénétrer ACRIFIX® 195 DC dans des cavités fermées (comme dans des doubles vitrages, à l'intérieur de tubes etc.) car ceci altère notablement le durcissement et comporte un risque de fissuration de la pièce à coller. ACRIFIX® 195 DC peut être teintée dans la masse, par exemple avec les COLORANTS 8073 à 8077.

Propriétés des collages

Usinages sur pièces collées: 2 à 3 heures après durcissement

Résistance à la traction et au cisaillement ($v = 5$ mm/mn; collage bout à bout de PLEXIGLAS SATINICE® SC ou DC avec lui-même) : 35 à 40 MPa (non étuvé)
40 à 45 MPa (étuvé 5 heures à 80 °C)

Aspect: Surface délicatement dépolie

Limites de responsabilité

Nos colles ACRIFIX® et nos divers produits de service 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 œuvre se rapportent exclusivement à ces produits.
Tout demande de dommages et intérêts, fondée en particulier sur la responsabilité du fait des produits, résultant de la mise en œuvre 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 de résidus se trouvent dans notre fiche de données de sécurité.
Disponibilité selon le programme de livraison actuel.

Cette information ainsi que toute recommandation y afférent, reflètent l'état des développements, connaissances et expérience actuels existants dans le domaine visé. Toutefois, cela n'entraîne en aucun cas une quelconque reconnaissance de responsabilité de notre part, en ce 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, PLEXIGLAS SATINICE, 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 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® 195 DC

Producto y aplicación

Tipo

Adhesivo de polimerización de 2 componentes. Solución tixotrópica de una resina acrílica en metacrilato de metilo, que termina de polimerizar una vez añadido CATALIZADOR 20.

Campo de aplicación

Preferentemente para pegar acrílico (PMMA) **satinado**, p. ej. PLEXIGLAS SATINICE® SC y DC consigo mismo, aunque también es adecuado para otros materiales, como ABS, CAB, PC, PS, PVC y madera.

Valores orientativos de las propiedades

Viscosidad; Brookfield II/6/20 °C

3000 a 4000 mPa · s
(tixotrópica)

Densidad/20 °C:

~ 1,02 g/cm³

Índice de refracción n_D²⁰:

~ 1,44

Color:

ligeramente violáceo, de aspecto lechoso

Punto de inflamación DIN 53213:

~ 10 °C

Contenido de materia sólida:

29 %

Conservabilidad:

1 año en el envase original a 20 °C

Materiales de envase:

aluminio y vidrio

Diluyentes:

DILUYENTE 32, máx. 30 %

Limpiador de máquinas:

DILUYENTE Y LIMPIADOR 30, acetato etílico

Tiempo de endurecido / vida útil

(con 200 g de adhesivo, 20 °C) :

~ 50 min. / ~ 20 min.

con 3 % de CATALIZADOR 20:

~ 30 min. / ~ 15 min.

con 5 % de CATALIZADOR 20:

~ 20 min. / ~ 10 min.

Medidas de seguridad y de protección personal

Identificación según la directiva 1999/45/CE: Fácilmente inflamable (F). Irritante (Xi). Contiene metacrilato de metilo. Irrita los ojos, las vías respiratorias y la piel. Posibilidad de sensibilización en contacto con la piel. Manténgase alejado de fuentes de ignición y no fumar. En caso de contacto con los ojos, lávese inmediatamente con agua abundante y consulte con un médico. Utilice guantes protectores adecuados.

Almacenamiento / Transporte

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

UN 1133

VbF: A1 (ordenanza alemana sobre líquidos inflamables y combustibles)

Instrucciones de trabajo

Preparación de las piezas a unir

Las superficies a unir se deberán desengrasar con agua, a la que se añadirá tensoactivo (detergente doméstico líquido), o DILUYENTE Y LIMPIADOR 30.

Todas las piezas bajo tensión se deberán templar **antes** de proceder a su pegado para evitar la tensioformación. 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 (para un espesor de 3 mm) se puede indicar un templado de 2 a 4 horas en una estufa de recirculación de aire entre 70 y 80 °C, incluso para acrílico de colada. Podrá recabar más información detallada en las instrucciones de manipulación de PLEXIGLAS® correspondientes.

Preparación del adhesivo

Mezclar ACRIFIX® 195 DC con un 3 a 8 % de CATALIZADOR 20, evitando en lo posible la formación de burbujas. Las burbujas de aire eventuales suben a la superficie del

ITALIANO

Descrizione prodotto

ACRIFIX® 195 DC

Prodotto e applicazione

Tipo

Colla polimerizzante a 2 componenti. Soluzione tixotropica, di resina acrilica in estere metilico di acido metacrilico che polimerizza con l'aggiunta di CATALIZZATORE 20.

Campo d'impiego

Specifico per incollaggi di vetro acrilico **satinato** (PMMA), ad es. PLEXIGLAS SATINICE® SC e DC con se stesso, ma anche di altri materiali, quali ABS, CAB, PC, PS, PVC e legno.

Valori indicativi delle proprietà

Viscosità; Brookfield II/6/20 °C:

da 3000 fino a 4000 mPa · s
(tixotropica)

Densità/20 °C:

~ 1,02 g/cm³

Ind. rifrazione n_D²⁰:

~ 1,44

Color:

leggermente viola, lattiginoso

Punto infiammabilità DIN 53213:

~ 10 °C

Contenuto sostanza solida:

~ 29 %

Durata:

1 anno nel contenitore originale a 20 °C

Mat. imballaggio:

alluminio e vetro

Diluente:

DILUENTE 32, max. 30 %

Detergente per utensili:

DILUENTE E DETERGENTE 30, etilacetato

Tempo indurimento/passivazione

(con 200g colla, 20 °C):

con 3 % CATALIZZATORE 20: ~ 50 min / ~ 20 min

con 5 % CATALIZZATORE 20: ~ 30 min / ~ 15 min

con 8 % CATALIZZATORE 20: ~ 20 min / ~ 10 min

Misure di sicurezza e norme sanitarie

Etichettatura sec. norma 1999/45/UE: Facilmente infiammabile (F), irritante (Xi). Contiene metilmetacrilato. Irrita gli occhi, gli organi respiratori e la pelle. Possibile sensibilizzazione da contatto con la pelle. Tener lontano da fonti di calore e non fumare. In caso di contatto con gli occhi sciacquare subito accuratamente e consultare un medico. Portare guanti protettivi adatti.

Conservazione / trasporto

Tener chiusi ermeticamente i contenitori, tener al fresco.

UN 1133

VbF: A1

Istruzioni per la lavorazione

Preparazione dei pezzi da unire

Le superfici da incollare devono essere sgrassate con acqua ed un'aggiunta di un tensioattivo (detergente casalingo liquido) o del DILUENTE E DETERGENTE 30.

Tutti i pezzi contenenti tensioni devono essere temperati **prima** dell'incollaggio per evitare la formazione di microfessurazioni. Le condizioni di tempera dipendono dal tipo di materiale, grado di formatura e spessore dei pezzi. Di regola tutti pezzi in vetro acrilico estruso o stampati ad iniezione devono essere temperati. Quale valore orientativo possiamo suggerire da 2 a 4 ore (spessore materiale 3 mm) in forno a circolazione d'aria a 70 - 80 °C - anche per vetro acrilico colato. Informazioni più precise sono contenute nello stampato „Unione di PLEXIGLAS®“.

Preparazione della colla

Mescolare ACRIFIX® 195 DC con un 3 a 8 % di CATALIZZATORE 20 possibilmente senza bolle. Con il recipiente coperto, eventuali bolle d'aria salgono in superficie o si eliminano mediante essiccatore sotto vuoto (min. 200 mbar).

NEDERLANDS

Productbeschrijving

ACRIFIX® 195 DC

Product en toepassing

Soort

2-componenten-polymerisatielijm. Tixotrope oplossing van een acrylhars in methacrylzuurmethylester, die na toevoeging van KATALYSATOR 20 ten einde polymeriseert.

Toepassingsgebied

Bij voorkeur voor het verlijmen van gesatineerd Acrylglas (PMMA), b.v. PLEXIGLAS SATINICE® SC en DC met zichzelf, echter ook voor andere materialen, zoals ABS, CAB, PC, PS, PVC en hout.

Richtwaarden van de eigenschappen

Viscositeit; Brookfield II/6/20 °C:

3000 tot 4000 mPa · s (tixotroop)

Densiteit/20 °C:

~ 1,02 g/cm³

Breklingsindex n_D²⁰:

~ 1,44

Kleur:

zwak violet, melkachtig

Flampunt DIN 53213:

~ 10 °C

Gehalte aan vaste stoffen:

~ 29 %

Houdbaarheid:

1 jaar in originele staat bij 20 °C

Verpakkingsmateriaal:

aluminium en glas

Verduunningsmiddel:

VERDUNNER 32, max. 30 %

Reinigingsmiddel voor materieel:

VERDUNNER EN REINIGINGSMIDDEL 30, ethylacetaat

Harding / pot-tijd (voor 200 g lijm, 20 °C) :

met 3 % KATALYSATOR 20:

~ 50 min / ~ 20 min

met 5 % KATALYSATOR 20:

~ 30 min / ~ 15 min

met 8 % KATALYSATOR 20:

~ 20 min / ~ 10 min

Veiligheidsmaatregelen en bescherming gezondheid

Opschrift volgens richtlijn 1999/45/EG: licht explosief (F), irriterend (Xi). Bevat methylmethacrylaat. Irriteert de ogen, de luchtwegen en de huid. Sensibiliserend door contact met de huid is mogelijk. Afstand houden van ontstekingsbronnen, niet roken. Bij contact met de ogen, direct grondig met water spoelen en arts raadplegen. Geschikte beschermende handschoenen dragen.

Opslag / transport

Verpakking goed gesloten houden, op een koele plaats bewaren.

UN 1133

VbF: A1

Aanwijzingen voor de verwerking

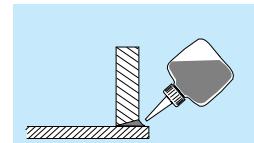
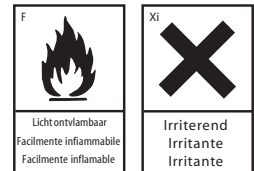
Voorbereiding van de voegdelen

De te verlijmen vlakken met water en wat vloeibaar afwasmiddel, of met VERDUNNER EN REINIGINGSMIDDEL 30 ontvetten.

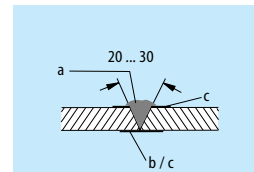
Alle delen waarop spanning staat, moeten ter voorkoming van spanningscheuren **voor** het verlijmen worden verwarmd. De voorwaarden daarvoor zijn afhankelijk van het materiaaltipe, de mate van vervorming en de dikte van de voegdelen. In de regel moeten voegdelen van geëxtrudeerd of spuitgegoten acrylglas altijd worden verwarmd. Als richtwaarde (bij 3 mm dikte van het materiaal) kunnen 2 tot 4 uur verwarming in de circulatiekast bij 70 tot 80 °C - ook voor gegoten acrylglas - worden aangenomen. Nadere bijzonderheden staan in de verwerkingsrichtlijnen, „Voegen van PLEXIGLAS®“.

Voorbereiding van de lijm

ACRIFIX® 195 DC wordt met 3 tot 8 % KATALYSATOR 20 omgeroerd, zo veel mogelijk zonder blazen. Eventuele luchtblazen stijgen in een afgedekte container naar de oppervlakte van de lijm of kunnen in de vacuum-exsiccator (min. 200 mbar) worden verwijderd.



Winkelverklebung: Auftragen des Klebstoffs mit Leimverteller aus PE	T-joint: Applying the adhesive with a PE glue dispenser	Collage à angle drot: Application de la colle avec une burette en PE
Hoekverlijming: Aanbrengen van de lijm met lijnverteder van PE	Incollaggio ad angolo: Applicazione della colla con distributore in PE	Pegado en angulo: Aplicación del adhesivo con aplicador de cola de PE



Stumpfverklebung mit V-Naht: a = Klebstoff b = Klebeband mit mittigem Kontaktschutz c = Polyester- oder Zellulose-Klebeband	Butt joint with V-groove: a = Adhesive b = Adhesive tape with center marking strip c = polyester or cellulose adhesive tape	Collage bout à bout avec joint en V: a = colle b = ruban adhésif avec bande médiane non adhésive c = ruban adhésif polyester ou cellulose
V-naad: a = lijm b = plakband met centrische contact- bescherming c = polyester- of plakkband	Incollaggio di testa con giunto a V: a = colla b = nastro adesivo con prot. contatto centrale c = nastro adesivo poliestere o acetato di cellulosa	Pegado romo con junta en V: a = adhesivo b = cinta adhesiva con protección de contacto central c = cinta adhesiva de políester o celulosa



Zodra het ACRIFIX® 195 DC – mengsel indikt en merkbaar warm wordt (einde van de pot-tijd), kan het beter niet meer worden gebruikt.

Voor het activeren van de lijm met KATALYSATOR 20 ACRIFIX® 195 DC goed omroeren

Uitvoering van de verlijming

De voegdelen worden in de gewenste positie gefixeerd, de lijmnaad met geschikt plakband afgedicht en de omliggende delen evt. met een beschermlaag afgeplakt (zie afbeeldingen). ACRIFIX® 195 DC wordt direct vanuit de mengpot aangebracht of met b.v. een lijmverdeler resp. een wegwerpspuit zonder blazen in de lijmnaad gevluid.

Diversen

Door opruiven met schuurpapier (korreling 230 tot 320) kan het hechten op onbewerkte delen van gegoten acrylglas worden verbeterd.

Zwaar belaste of aan het weer blootgestelde verlijmingen moeten **direct na** het uitharden 2 tot 4 uur bij 70 tot 80 °C worden verwarmd.

In afgesloten holle ruimtes (b.v. dubbelglas, het binnenste van buizen enz.) mag ACRIFIX® 195 DC niet komen, omdat daar het uitharden aanzienlijk slechter word en het risico van scheurvorming voor het te verlijmen deel ontstaat.

ACRIFIX® 195 DC kan worden ingekleurd, b.v. met KLEURSTOF 8073...8077.

Eigenschappen van verlijmingen

Verdere verwerking van verlijmde delen: 2 tot 3 uur na het uitharden

Trekschuifsterkte ($v = 5$ mm/min; stompe verlijming van PLEXIGLAS SATINICE® SC of DC met zichzelf):

35 tot 40 MPa (onverwarmd)

40 tot 45 MPa (5 uur bij 80 °C verwarmd)

Uiterlijk: fijm-mat oppervlak

Beperking aansprakelijkheid

Onze lijmsorten ACRIFIX® en onze overige service-producten zijn alleen voor onze PLEXIGLAS® producten ontwikkeld en afgestemd op de speciale eigenschappen daarvan.

Alle aanbevelingen en aanwijzingen voor de verwerking hebben derhalve uitsluitend betrekking op deze producten.

Bij de verwerking van producten van andere fabrikanten zijn schadeclaims - in het bijzonder op grond van de Duitse Wet op de Productaansprakelijkheid - uitgesloten.

Ander, niet binnen het kader van deze productbeschrijving vallende informatie ten aanzien van veiligheidsmaatregelen, bescherming van de gezondheid en verwijdering van afvalstoffen, staan in ons blad met veiligheidsgegevens. Leverbaar volgens het actuele leveringsprogramma.

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, including 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.

® = geregistreerd merk

PLEXIGLAS, PLEXIGLAS SATINICE, ACRIFIX

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

Advisering en levering door:

Non appena la miscela di ACRIFIX® 195 DC si addensa e diventa sensibilmente calda (scadenza passivazione) non si dovrebbe più impiegare la colla.

Prima di attivare la colla con il CATALIZZATORE 20 rimestare bene ACRIFIX® 195 DC.

Esecuzione dell'incollaggio

I pezzi da unire vanno fissati nella posizione desiderata. La linea di giunzione e le superfici limitrofe devono ev. essere ermetizzate con adatti nastri adesivi (v.ill.). ACRIFIX® 195 DC viene versato senza bolle nella giunzione direttamente dal recipiente di miscelazione o usando un apposito distributore o una siringa monouso.

Altri

Si migliora l'ancoraggio sulle superfici di vetro acrilico colato non lavorato, irruvidendole con carta smeriglio (grana da 230 a 320).

Incollaggi sottoposti a forti sollecitazioni o esposti alle intemperie, devono essere temperati da 2 a 4 ore **subito dopo** l'indurimento a 70 - 80 °C.

ACRIFIX® 195 DC non deve penetrare in cavità chiuse (ad es. vetrate a doppio vetro, interno di tubi ecc.) poiché l'indurimento peggiora notevolmente e c'è pericolo di formazione di fessurazione sul pezzo da incollare.

ACRIFIX® 195 DC può essere colorato con il PASTA COLORANTE 8073...8077.

Caratteristiche degli incollaggi

Lavorazione successiva: 2 a 3 ore dopo l'indurimento.

Resistenza a trazione ($v = 5$ mm/min; incollaggi di testa con PLEXIGLAS SATINICE® SC o DC con se stesso):

da 35 a 40 MPa (non temperato)

da 40 a 45 MPa (temperato 5 ore a 80 °C)

Aspetto: superficie opaca fine

Limitazione responsabilità

I nostri collanti ACRIFIX® e gli altri prodotti di servizio sono stati sviluppati unicamente per i nostri prodotti 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 prodotti 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.

Vale il Programma di fornitura 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, including 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, PLEXIGLAS SATINICE, ACRIFIX

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

Assistenza e fornitura:

adhesivo con el envase cerrado o se pueden eliminar en el desecador de vacío (min. 200 mbar).

La mezcla de ACRIFIX® 195 DC no se deberá utilizar una vez se haya espesado y calentado de forma notable (término del tiempo de vida útil).

¡Hay que remover bien ACRIFIX® 195 DC antes de activar el adhesivo con el CATALIZADOR 20!

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® 195 DC o bien directamente desde el envase de mezcla, o bien utilizando un aplicador de cola o una jeringa desechable para llenar la junta, evitando en todo momento la formación de burbujas.

Otros

La adhesión a superficies sin tratar de acrílico de colada mejora raspándolas con papel de lija (grano 230 a 320).

Las uniones pegadas que deban resistir grandes esfuerzos o estén expuestas a la intemperie deberían templarse **inmediatamente después** del endurecido durante 2 a 4 horas entre 70 y 80 °C.

ACRIFIX® 195 DC no debe penetrar en cavidades cerradas (p. ej. acristalamientos de cubiertas dobles, interior de tubos, etc.), ya que el endurecido empeora considerablemente, con el riesgo de aparición de fisuras en las piezas a pegar.

ACRIFIX® 195 DC se puede colorear, por ejemplo, con COLORANTE 8073...8077.

Propiedades de las uniones pegadas

Uso de las piezas pegadas: 2 a 3 horas después del endurecido.

Resistencia a la tracción y al cizallamiento ($v = 5$ mm/min.): pegado romo de PLEXIGLAS SATINICE® SC o DC (consigno mismo):

35 a 40 MPa (sin templar)

40 a 45 MPa (5 horas templado a 80 °C)

Acabado: superficie mate-fina

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.

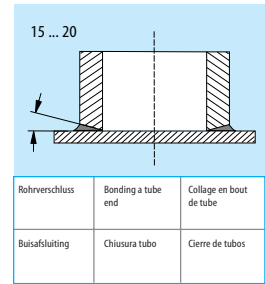
Esta información y cualquier asesoramiento técnico posterior se basan en nuestros conocimientos y experiencia actuales. Sin embargo, no conlleva obligación alguna ni responsabilidad legal por nuestra parte, incluso en lo que respecta a los derechos de propiedad intelectual existentes de terceros, sobre 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

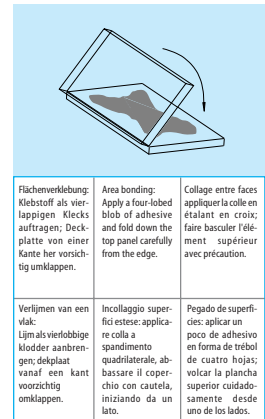
PLEXIGLAS, PLEXIGLAS SATINICE, ACRIFIX

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

Asesoramiento y suministro a través de:



Rohrverschluss	Bonding a tube end	Collage en bout de tube
Buisafsluiting	Chiusura tubo	Cierre de tubos



Fleichenverklebung: Klebstoff als vier- lappigen Klecks auftragen; Deck- platte von einer Kante her vorsich- tig umklappen.	Area bonding: Apply a four-lobed blob of adhesive and fold down the top panel carefully from the edge.	Collage entre faces appliquer la colle en étaillant en croix; faire basculer l'éle- ment supérieur avec précaution.
Verlijmen van een vlak: Lijm als vierlobbige klodder aanbre- ngen; dekplaat vanaf een kant voorzichtig omklappen.	Incollaggio super- fici estese: applica- re colla a spandimento quadrilaterale, ab- bassare il coper- chio con cautela, iniziando da un lato.	Pegado de superfi- cies: aplicar un poco de adhesivo en forma de trébol de cuatro hojas; volcar la plancha superior cuidado- samente desde uno de los lados.