

## FRANÇAIS

### Description du produit ACRIFIX® 196 DF

#### Le produit et son application

**Type**  
 Colle polymérisable à 2 composants. Solution thixotrope d'une résine acrylique dans du méthacrylate de méthyle qui, après addition de CATALYSEUR 20, finit par polymériser.

#### Domaine d'application

De préférence, pour coller du verre acrylique (PMMA) satiné, par exemple PLEXIGLAS SATINICE® DF et AR 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 <sup>3</sup>
Indice de réfraction n <sub>D</sub> <sup>20</sup> :	~ 1,44
Couleur :	légèrement violacé, laiteux
Point d'éclair DIN 53213 :	~ 10 °C
Teneur en extrait sec :	~ 29 %
Conservation :	1 an dans le conditionnement d'origine à 20 °C
<b>Matériaux d'emballage :</b>	aluminium et verre
<b>Diluant :</b>	DILUANT 32, 30 % maxi
<b>Nettoyant pour les ustensiles :</b>	DILUANT ET NETTOYANT 30, acétate d'éthyle
<b>Durcissement / durée de vie en pot (200 g de colle à 20 °C) :</b>	
avec 3 % CATALYSEUR 20 :	~ 50 min / ~ 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® 196 DF 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® 196 DF s'épaissit et commence à chauffer, ne plus l'utiliser (fin de la durée de vie en pot).

## ENGLISH

### Product Description ACRIFIX® 196 DF

#### 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 satin acrylic (PMMA), e.g. PLEXIGLAS SATINICE® DF and AR 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 <sup>3</sup>
Refractive index n <sub>D</sub> <sup>20</sup> :	~ 1.44
Color:	slightly purplish, milky
Flash point DIN 53213:	~ 10 °C
Solids content:	~ 29%
Storage stability:	1 year in the original container at 20 °C
<b>Packaging material:</b>	aluminum and glass
<b>Thinner:</b>	THINNER 32, max. 30%
<b>Cleaning agents for equipment:</b>	THINNER AND CLEANER 30, ethyl acetate
<b>Curing / pot life (at 200 g adhesive, 20 °C):</b>	
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 and 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® 196 DF with 3 to 8% CATALYST 20, avoiding air 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® 196 DF

#### 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® DF und AR, 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 <sup>3</sup>
Brechzahl n <sub>D</sub> <sup>20</sup> :	~ 1,44
Farbe:	schwach violett, milchig
Flammpunkt DIN 51213:	~ 10 °C
Feststoffgehalt:	~ 29 %
Haltbarkeit:	Im Originalgebinde bei 20 °C 1 Jahr
<b>Verpackungsmaterialien:</b>	Aluminium und Glas
<b>Verdünnungsmittel:</b>	VERDÜNNER 32, max. 30 %
<b>Reinigungsmittel für Geräte:</b>	VERDÜNNER UND REINIGER 30, Ethylacetat
<b>Härtung / Topfzeit (bei 200 g Klebstoff, 20 °C):</b>	
mit 3 % KATALYSATOR 20:	~ 50 Minuten / ~ 20 Minuten
bis 5 % KATALYSATOR 20:	~ 30 Minuten / ~ 15 Minuten
bis 8 % KATALYSATOR 20:	~ 20 Minuten / ~ 10 Minuten

#### Sicherheitsmaßnahmen und Gesundheitsschutz

Kenzeichnung 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 Haushalts-spülmittel) 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 3 mm Materialdicke) können 2 bis 4 Stunden Temperung im Umluftwärmeschrank bei 70 bis 80 °C - auch für gegossenes Acrylglas - angenommen werden. Nähere Einzelheiten sind den Verarbeitungsrichtlinien „Fügen von PLEXIGLAS®“ zu entnehmen.

##### Vorbereitung des Klebstoffes

ACRIFIX® 196 DF 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® 196 DF-Mischung eingedickt und merklich warm wird (Ablauf der Topfzeit), sollte sie nicht mehr verwendet werden.

**Vor dem Aktivieren des Klebstoffes mit KATALYSATOR 20 ist ACRIFIX 196 DF gut aufzurühren!**

#### Durchführung der Verklebung

Die Fügeteile werden in der gewünschten Lage fixiert, mit geeigneten Klebebändern die Klebnaht abgedichtet und umliegende Oberflächen evtl. schutzbeklebt (siehe Abbildungen). ACRIFIX® 196 DF 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 auszusetzende Verklebungen sollten **sofort nach** der Aushärtung 2 bis 4 Stunden bei 70 bis 80 °C getempert werden. In abgeschlossene Hohlräume (z. B. doppelwandige Verglasungen, Rohrinneren usw.) darf ACRIFIX® 196 DF nicht gelangen, da dort die Aushärtung wesentlich verschlechtert wird und Rissbildungsgefahr für das zu verklebende Teil besteht.

ACRIFIX® 196 DF 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; Strumpferklebung 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:** grob – 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® 196 DF mixture becomes thick and noticeably warm (end of pot life), it should be discarded.

**ACRIFIX® 196 DF must be well stirred 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® 196 DF into the joint either directly from the mixing vessel or by means of a glue dispenser or disposable syringe, and avoid air entrapment.

#### 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® 196 DF must not get into closed cavities (e.g. double glazing, tube interiors), since the curing process is severely hampered in these places and stress cracking in the bonded parts may be the result.

ACRIFIX® 196 DF 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® DF or AR with itself):

35 to 40 MPa (non-annealed)

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

**Appearance:** coarse 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® 196 DF avant de 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® 196 DF 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® 196 DF 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® 196 DF 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® DF ou AR sur lui-même):

35 à 40 MPa (non étuvé)

40 à 45 MPa (étuvé 5 heures à 80 °C)

**Aspect:** Surface grossièrement 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.

**Toute 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.

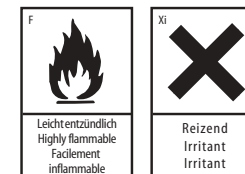
Cette information ainsi que toute recommandation y afférent, reflètent l'état des développements, connaissances et expériences actuels existants dans le domaine visé. Toutefois, cela n'entraîne en aucun cas une quelconque reconnaissance de responsabilité de notre part, en ce compris concernant tous droits 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

Markkircher 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

# NEDERLANDS

## Produktbeschrijving

### ACRIFIX® 196 DF

#### Product en toepassing

#### Soort

2-componenten-polymerisatielijm. Thixotrope oplossing van een acrylhars in methylacrylnbutylmethylester, 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 AR 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 (thixotroop)
Densiteit/20 °C:	~ 1,02 g/cm <sup>3</sup>
Brekingsindex n <sub>D</sub> <sup>20</sup> :	~ 1,44
Kleur:	zwak violet, melkachtig
Vlampunt DIN 53213:	~ 10 °C
Gehalte aan vaste stoffen:	~ 29 %
Houdbaarheid:	1 jaar in originele staat bij 20 °C
Verpakkingsmateriaal:	aluminium en glas
Verdunningsmiddel:	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 methacryl. Irriteert de ogen, de luchtwegen en de huid. Sensibilisering door contact met de huid is mogelijk. Afstand houden van ontsstekingsbronnen, 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

#### Vorbereitung 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 materiaaltype, 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®.

#### Vorbereitung van de lijm

ACRIFIX® 195 DF wordt met 3 tot 8 % KATALYSATOR 20 omgeeroerd, 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)

# ITALIANO

## Descrizione prodotto

### ACRIFIX® 196 DF

#### 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® DF e AR con se stesso, ma anche di altri materiali, quali ABS, CAB, PS, PC, PVC e legno.

#### Valori indicativi delle proprietà

Viscosità; Brookfield II/6/20 °C:	da 3000 fino a 4000 mPa · s (tixotropico)
Densità/20 °C:	~ 1,02 g/cm <sup>3</sup>
Ind. rifrazione n <sub>D</sub> <sup>20</sup> :	~ 1,44
Colore:	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 200 g 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 i pezzi in vetro acrilico estruso o stampati ad iniezione devono essere temperati. Qualche 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® 196 DF con 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).

# ESPAÑOL

## Descripción del producto

### ACRIFIX® 196 DF

#### 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® DF y AR 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/cm <sup>3</sup>
Índice de refracción n <sub>D</sub> <sup>20</sup> :	~ 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
Material 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/UE: 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, lávenselo 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

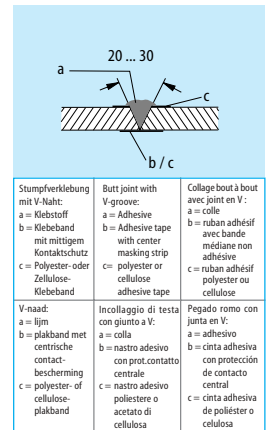
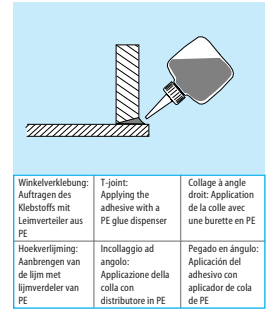
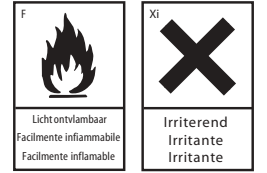
Las superficies a unir se deberán desengrasar con agua, a la que se añadirá tensioactivo (detergente doméstico líquido), o DILUYENTE Y LIMPIADOR 30.

Todas las piezas bajo tensión se deberán templar antes de proceder a su pegado para evitar la tensiofijación. 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 con recirculación de aire entre 70 y 80 °C, incluso para acrílico de colada. Podrá recabar más información detallada en las instrucciones de manipulación "Uniones con PLEXIGLAS®".

#### Preparación del adhesivo

Mezclar ACRIFIX® 196 DF 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 adhesivo

Technische Informatie  
 Informazioni tecniche  
 Información técnica  
**ACRIFIX® 196 DF**



worden verwijderd.

Zodra het ACRIFIX® 195 DF – 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® 196 DF goed omroeren wordengut aufzurühren!

#### Uitvoering van de verlijming

De voegdelen worden in de gewenste positie gefixeerd, de lijmmaad met geschikt plakband afgedicht en de omliggende delen evt. met een beschermplaat afgeplakt (zie afbeeldingen). ACRIFIX® 195 DF wordt direct vanuit de mengpot aangebracht of met b.v. een lijmverdelers resp. een wegwerpspuit zonder blazen in de lijmmaad gevuld.

#### Diversen

Door opruwen 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® 196 DF niet komen, omdat daar het uitharden aanzienlijk slechter word en het risico van scheurvorming voor het te verlijmen deel ontstaat.

ACRIFIX® 196 DF 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® DF of AR met zichzelf):

35 tot 40 MPa (onverwarmd)

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

**Uiterlijk:** grof-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.**

**Andere, 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® 196 DF 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® 196 DF.**

#### Esecuzione dell'incollaggio

I pezzi da unire vanno fissati nella posizione desiderata. La linea di giunzione e le superfici limitrofe devono essere ermetizzate con adatti nastri adesivi (v.ill.). ACRIFIX® 196 DF 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, irrividendolo 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® 196 DF 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® DF può essere colorato con il PASTA COLORANTE 8073...8077.

#### Caratteristiche degli incollaggi

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

**Resistenza a trazione** (v = 5 mm/min; incollaggi di testa con PLEXIGLAS SATINICE® DF o AR con se stesso):

da 35 a 40 MPa (non temperato)

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

**Aspetto:** superficie opaca grezza

#### 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:

con el envase cerrado o se pueden eliminar en el desecador de vacío (mín. 200 mbar). La mezcla de ACRIFIX® 196 DF 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® 196 DF 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® 196 DF 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 endurecido templarse **inmediatamente después** del endurecido durante 2 a 4 horas entre 70 y 80 °C.

ACRIFIX® 196 DF 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® 196 DF 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® DF o AR (consigo mismo):

35 a 40 MPa (sin templar)

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

**Acabado:** superficie mate-gruesa

#### 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:

