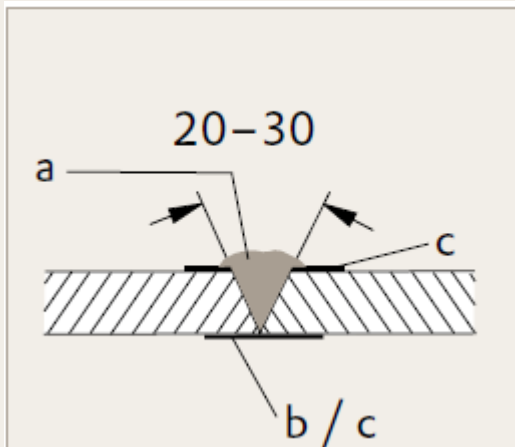


Información técnica

ACRIFIX® 1R 0192

Adhesivo de polimerización de 1 componente

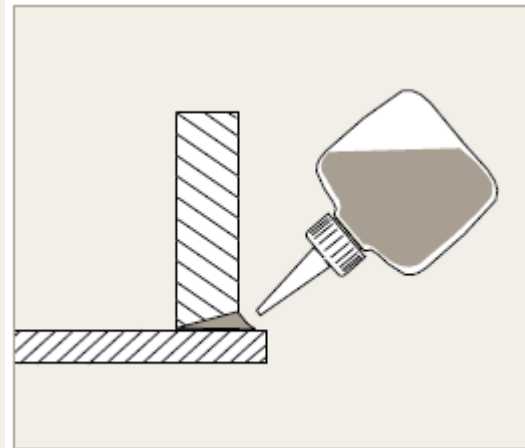


Junta en V:

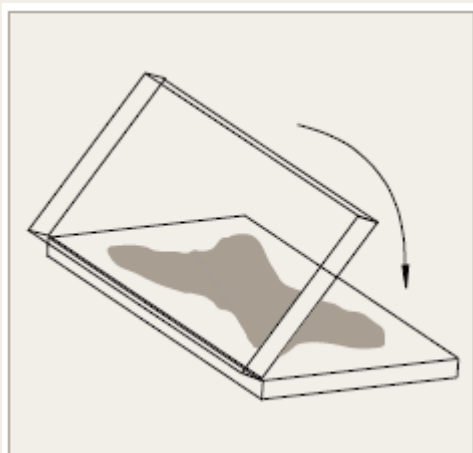
a = adhesivo

b = cinta adhesiva con protección de contacto central

c = cinta adhesiva de poliéster o celulosa

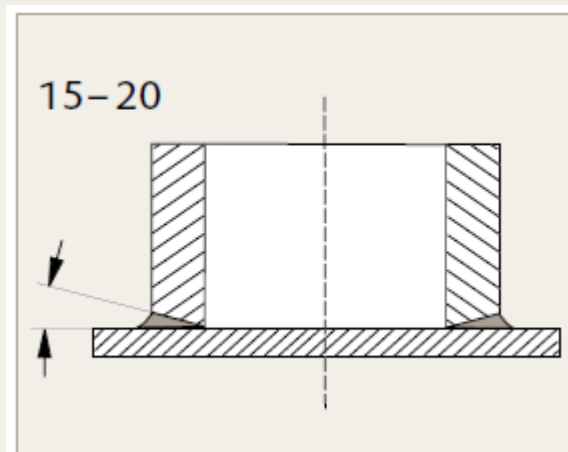


Pegado en ángulo: Aplicación del adhesivo con aplicador de cola de PE



Pegado de superficies:

Aplicar el adhesivo en forma de trébol de cuatro hojas; volcar la plancha superior cuidadosamente desde uno de los lados.



Cierre de tubos

Producto y aplicación

Tipo

Adhesivo de polimerización de 1 componente. Solución transparente, ligeramente violácea y viscosa de polímero acrílico en metilmetacrilato, que polimeriza bajo el **efecto de la luz**.

Ámbito de aplicación

Preferentemente para el pegado transparente de juntas y superficies de vidrio acrílico incoloro, es decir PLEXIGLAS® GS, PLEXIGLAS® XT y piezas de masa de moldeo PLEXIGLAS®, aunque también puede emplearse para el pegado de otros plásticos incoloros, por ejemplo, CAB, PC y PS.

Almacenamiento/Transporte

Mantener el envase bien cerrado, guardar en un lugar fresco y **protegido de la luz**.

UN 1133

Instrucciones de utilización

Preparación de las piezas a unir

Las superficies a unir se deberán desengrasar con ACRIFIX® TC 0030, alcohol isopropílico o éter de petróleo. Todas las piezas bajo tensión se deberán atemperar antes de proceder a su pegado para evitar la formación de tensofisuración. Las condiciones de atemperado dependerán del tipo de material, del grado de deformación y del espesor de las piezas a unir. Generalmente, las piezas a unir de acrílico extrusionado y de colada por inyección siempre se deberán atemperar. Como valor orientativo se puede indicar una atemperación de 2 a 4 horas en armario de calor con recirculación de aire entre 70 y 80 °C, incluso para acrílico de colada.

Realización del pegado

Las piezas a unir se deberán fijar en la posición deseada (evitando la formación de sombras), sellando las juntas con cinta adhesiva adecuada y protegiendo las superficies circundantes con papel adhesivo (véanse las ilustraciones). Aplicar ACRIFIX® 1R 0192 directamente con el tubo, con un aplicador de cola o con una jeringa desechable en la junta, evitando la formación de burbujas de aire. A continuación, las piezas se deben exponer

a una fuente de luz adecuada hasta que el adhesivo endurezca (véase Endurecido). Preferentemente se deberán emplear tubos fluorescentes „normales“ con tipo de luz 840, ya que permiten un endurecido óptimo de ACRIFIX® 1R 0192 y no requieren medidas de seguridad especiales contra la radiación UV.

Otros

La adhesión de las superficies sin tratar acrílico de colada mejora repasándolas con papel de lija (grano 230-320). Las uniones pegadas que deban resistir grandes fuerzas o expuestas a la intemperie deberán atemperarse inmediatamente después del endurecido durante 2 a 4 horas entre 70 y 80 °C. ACRIFIX® 1R 0192 no debe penetrar en espacios cerrados (p. ej. acristalamientos dobles, interior de tubos, etc.), ya que el endurecido se ralentiza considerablemente, con el riesgo de aparición de fisuras por tensión en las piezas a pegar. Si no se puede evitar el pegado en espacios cerrados, el espacio cerrado deberá airearse ligeramente después del pegado durante al menos 20 minutos.

En el caso del pegado de tubos, se recomienda también airear ligeramente el espacio interior del tubo durante el pegado.

Consulte más detalles en las directrices de trabajo en juntas, n.º de identificación 311-3.

Propiedades de las uniones pegadas

Uso de las piezas pegadas:

2 a 6 horas después del endurecido, lijado o pulido pasadas 24 horas.

Resistencia a la tracción y al cizallamiento ($v = 5 \text{ mm/min}$):

Material (consigo mismo; endurecido con tipo de luz 840)	atemperado	
	sin atemperar	(5 horas a 80 °C)
PLEXIGLAS® GS 233/0F00:	28 ± 5 MPa	48 ± 5 MPa
PLEXIGLAS® XT 20070/0A000:	32 ± 5 MPa	50 ± 5 MPa

Aspecto:

Transparente, prácticamente incoloro, en ocasiones, ligeramente amarillento.

Limitación de responsabilidad

Nuestros adhesivos ACRIFIX® y el resto de medios 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 en productos de otros fabricantes anula cualquier derecho de indemnización, especialmente en lo que se refiere a la ley de responsabilidad sobre productos.

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

Es válido el programa de suministros actual en cada caso.

Endurecido (Sistema: Polimerización por luz)

Tipo de luz	Tiempo de endurecimiento (a 25 °C)	
Luz fluorescente, blanco universal, tipo de luz 840 cool white:	15 -30 min	Distancia entre la junta adhesiva/lámpara aprox. 20 cm y entre lámpara/lámpara aprox. 10 cm
luz fluorescente UV-A superactínica, p. ej. Philips TL.../05:	10 -15 min	
luz fluorescente UV-A de cabinas de rayos UV-A, p. ej. Philips CLEO Performance:	10 -15 min	
luz ambiente difusa, tipo de luz 840:	1,5-3 h	
luz solar:	10 -20 min	
Vida útil (200 g en recipiente de vidrio con luz ambiente difusa):	~ 30 min (a 25 °C)	

Valores orientativos de las propiedades

Propiedades	Valores
Viscosidad; Brookfield II/12/20 °C:	1800 ± 200 mPa · s
Densidad/20 °C:	~ 1,02 g/cm ³
Índice de refracción n _D ²⁰ :	~ 1,44
Color:	transparente, ligeramente violáceo
Punto de inflamación (DIN 53213):	~ 10 °C
Contenido de materia sólida:	32 ± 2 %
Conservabilidad:	2 años desde el envasado, bajo condiciones de almacenaje correctas
Máx. temperatura de almacenaje:	30 °C
Materiales de envase:	aluminio/vidrio tintado
Diluyente:	ACRIFIX® TC 0030, máx. 10 %
Productos de limpieza para equipo:	ACRIFIX® TC 0030 o acetato etílico

Medidas de seguridad y de protección personal

Indicaciones conforme al Reglamento (CE) 1272/2008

Peligro, contiene metacrilato de metilo.



Líquido y vapores muy inflamables. (H225)

Provoca irritación cutánea. (H 315)

Puede provocar una reacción alérgica en la piel. (H317)

Puede irritar las vías respiratorias. (H 335)

Mantener alejado de fuentes de calor, chispas, llama abierta o superficies calientes. – No fumar. (P210)

Evitar respirar el polvo/el humo/el gas/la niebla/los vapores/el aerosol. (P261)

Llevar guantes/prendas/gafas/máscara de protección. (P 280)

EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL: Lavar con agua y jabón abundantes. (P302 + P352)

Eliminar el contenido/el recipiente en consonancia con la normativa local. (P501)

® = marca registrada PLEXIGLAS y ACRIFIX son marcas registradas de Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Alemania.
Certificado según DIN EN ISO 9001 (calidad) y DIN EN ISO 14001 (medio ambiente)

Evonik es un fabricante a nivel mundial de productos PMMA que se venden en Europa, Asia, África y Australia bajo la marca registrada PLEXIGLAS® y en el continente americano bajo la marca ACRYLITE®.

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.

Evonik Performance Materials GmbH

Acrylic Polymers

Kirschenallee, 64293 Darmstadt, Alemania

info@plexiglas.net www.plexiglas.net www.evonik.com

No. de referencia 391-20 Agosto 2015