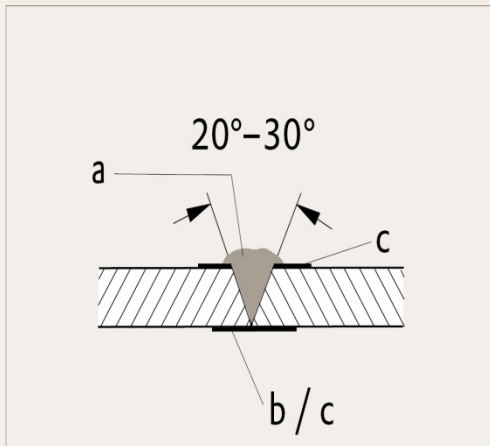


Información técnica

ACRIFIX® 2R 1200

Adhesivo de polimerización de 2 componentes

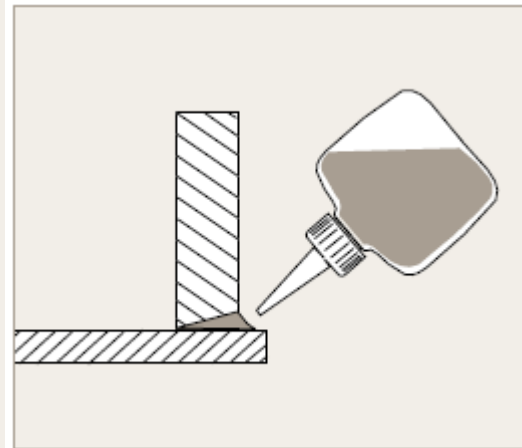


Junta en V:

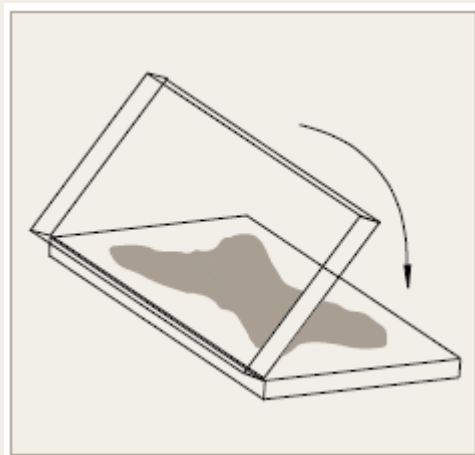
a = adhesivo

b = cinta adhesiva con protección de contacto central

c = cinta adhesiva de poliéster o PE

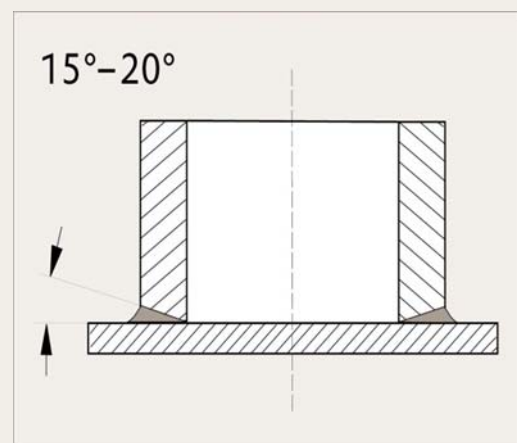


Pegado en ángulo: Aplicación del adhesivo con aplicador de cola de PE



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 2 componentes. Solución viscosa transparente, ligeramente violácea, de una resina acrílica en metacrilato de metilo, que termina de polimerizar una vez añadido ACRIFIX® CA 0020.

Ámbito de aplicación

Preferentemente para pegar acrílico (PMMA), es decir, PLEXIGLAS® GS, PLEXIGLAS® XT o piezas de material de moldeo de PLEXIGLAS® entre sí, aunque también es adecuado para otros materiales plásticos, por ejemplo, ABS, CAB, PS, PVC, SMS, UP y madera. Las uniones endurecidas son prácticamente incoloras.

Almacenamiento/Transporte

Mantenga el envase herméticamente cerrado, conserve en un lugar fresco.
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 templar antes de proceder a su pegado para evitar la tenso-fisuración. 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 moldeo por inyección siempre se deberán templar. Como valor orientativo 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.

Preparación del adhesivo

Mezclar ACRIFIX® 2R 1200 con un 3 a 6 % de ACRIFIX® CA 0020, hasta obtener un compuesto homogéneo. Las burbujas de aire suben mejor a la superficie del adhesivo con el envase cerrado. Debe evitarse una desgasificación de vacío. La mezcla de ACRIFIX® 2R 1200 no se deberá utilizar una vez se haya espesado y calentado de forma notable (término del tiempo de vida útil).

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® 2R 1200 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.

Otras características

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 se deberían templar **inmediatamente después** del endurecido durante 2 a 4 horas y entre 70 y 80 °C.

ACRIFIX® 2R 1200 no debe penetrar en cavidades cerradas (por ej. acristalamientos de cubiertas de dobles, interior de tubos, etc.), ya que el endurecido empeora considerablemente, con el riesgo de aparición de fisuras en las piezas a pegar. Si no se puede evitar el pegado en espacios cerrados, el espacio cerrado deberá limpiarse ligeramente con aire después del pegado durante al menos 20 minutos.

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

ACRIFIX® 2R 1200 se puede colorear, por ejemplo, con ACRIFIX® CO 9073, CO W074, CO 3075, CO 5076, CO 1077.

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:

3 a 6 horas después del endurecido, lijado y pulido después de 24 horas.

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

Material (consigo mismo)	atemperado (5 horas a 80 °C)	
	sin atemperar	
Acrílico de colada:	36 a 42 MPa	42 a 48 MPa
Acrílico extrusionado:	32 a 38 MPa	40 a 46 MPa

Acabado:

Prácticamente transparente hasta ligeramente amarillento. Bajo la influencia del agua, la junta puede oscurecerse ligeramente. A medida que aumenta la cantidad de ACRIFIX CA 0020 y ACRIFIX TH 0032 y con temperaturas > 70 °C puede darse un cambio cromático.

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.

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. (H315)

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

Puede irritar las vías respiratorias. (H335)

Llevar guantes/prendas/gafas/máscara de protección. (P280)

EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL (o el pelo):

Quitar inmediatamente todas las prendas contaminadas. Aclararse la piel con agua/ducharse. (P303 + P361 + P353)

Llamar a un CENTRO DE TOXICOLOGIA/médico si la persona se encuentra mal. (P312)

Quitar las prendas contaminadas. (P362)

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

Valores orientativos de las propiedades

Propiedades	Valores
Viscosidad; Brookfield II/12/20 °C:	2800 a 3600 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
Conservabilidad:	2 años desde el envasado, bajo condiciones de almacenaje correctas
Máx. temperatura de almacenaje	30 °C
Materiales de envase:	vidrio tintado, aluminio
Diluyente:	ACRIFIX® TC 0030, máx. 10 %
Productos de limpieza para equipo:	ACRIFIX® TC 0030 o acetato etílico
Tiempo de endurecido / vida útil (con 200 g de adhesivo, 20 °C) con 3 % de ACRIFIX® CA 0020:	~ 50 min. / ~ 20 min.

® = marca registrada PLEXIGLAS y ACRIFIX son marcas registradas de Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Alemania.
Certificado según DIN EN ISO 9001 (cualidad) 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 391-34 Septiembre 2015