

Información técnica

ACRIFIX® 1R 9019

Adhesivo de polimerización de 1 componente

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 UVA**.

Campo de aplicación

Preferentemente para el pegado transparente de juntas y superficies de vidrio acrílico incoloro, por ejemplo para PLEXIGLAS® XT 0A000.

Particularidades

Por la capilaridad excepcional de ACRIFIX® 1R 9019 es posible pegar geometrías complicadas, como por ejemplo caracteres recortados con rayos láser, **sin burbujas y salida del adhesivo**. (Los restos del corte deben eliminarse previamente.)

Almacenamiento/Transporte

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

UN 1133

Instrucciones de trabajo

Preparación de las piezas a unir

Las superficies a unir se deberán desengrasar con alcohol isopropílico. **Importante:** Todas las piezas bajo tensión se deberán atemperar **antes** de proceder a su pegado para evitar la formación de tensofisuración, especialmente las piezas cortadas con láser. 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). Aplicar ACRIFIX® 1R 9019 con un aplicador de cola, una pipeta de PE de un solo uso o con una jeringa desechable en la junta, evitando la formación de burbujas de aire. Por la capilaridad excepcional el adhesivo se tira autónomamente en la junta. A continuación, las piezas se deben exponer a una fuente de luz UV-A adecuada hasta que el adhesivo endurezca (véase Endurecido).

Otras características

Las piezas a unir deben tener una precisión de ajuste buena, porque la capacidad de ACRIFIX® 1R 9019 de llenar vacíos es limitada. En casos específicos, puede ser conveniente espesar ACRIFIX® 1R 9019 con un 5 %-10 % de ACRIFIX® 1R 0192, así se pueden compensar mejor posibles tolerancias. 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 9019 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.

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 mm/min; pegado romo de PLEXIGLAS® XT 0F00 consigo mismo, endurecido con tipo de luz Philips Cleo Performance 40 W-R 20 ± 5 MPa (sin atemperar), 50 ± 5 MPa (atemperado durante 5 horas a 80 °C)

Acabado:

Transparente, prácticamente incoloro, en ocasiones, superficie ligeramente amarillenta

Límitación de la responsabilidad

Nuestros adhesivos ACRIFIX® y el resto de nuestros productos auxiliares están desarrollados exclusivamente para nuestros productos PLEXIGLAS®. Están específicamente adaptados a las propiedades de este material. Por ello, todas las recomendaciones e indicaciones de uso se refieren exclusivamente a estos productos.

La utilización con productos de otros fabricantes anula cualquier derecho de indemnización, especialmente en lo que se refiere a la ley de responsabilidad por productos.

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

Es válido el programa de suministros actual en cada caso.

Valores orientativos de las propiedades

Propiedades	Valores
Viscosidad; Brookf. II/6/20 °C:	~0,6 mPa · s
Densidad (20 °C):	~0,94 g/cm ³
Índice de refracción n _D ²⁰ :	~1,416
Color	transparente, ligeramente violáceo
Punto de inflamación; DIN 51755	~ 10 °C
Conservabilidad:	2 años desde el envasado, almacenado correctamente
Temperatura de almacenamiento:	máx. 30 °C
Materiales de envase:	Aluminio, vidrio tintado
Limpiador de máquinas:	ACRIFIX® TC 0030, acetato etílico

Endurecido

Sistema:	Polimerización por luz UV-A	
Tipo de exposición	Tiempo de endurecido (a 25 °C)	
· Lámpara fluorescente superactínica UV-A, p. ej., Philips TL .../05	~30min	Distancia entre la junta adhesiva / lámpara y 10 cm entre lámpara / lámpara
· Lámpara fluorescente UV-A para solarios, p. ej. Philips Cleo Performance desde 40 W	~30min	
· Luz solar directa	10-20 min	
Tiempo de vida útil (200 g en el envase de vidrio con alumbrado difuso)	~30min (a 25 °C)	

Medidas de seguridad y de protección personal

Indicaciones conforme al Reglamento (CE) 1272/2008

Peligro, contiene metacrilato de metilo,
tetraacrilato de pentaeritritol, óxido de
difeníl(2,4,6-trimetildibenzoilo)fosfina



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)

Provoca irritación ocular grave. (H319)

Nocivo para los organismos acuáticos, con efectos
nocivos duraderos. (H412)

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

Evitar su liberación al medio ambiente. (P273)

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

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

Quitarse inmediatamente las prendas
contaminadas. Aclararse la piel con agua o
 ducharse. (P303+P361+P353)

EN CASO DE CONTACTO CON LOS OJOS: Aclarar
cuidadosamente con agua durante varios minutos.

Quitar las lentes de contacto, si lleva y resulta
fácil. Seguir aclarando. (P305+P351+P338)

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 391-39 Septiembre 2015