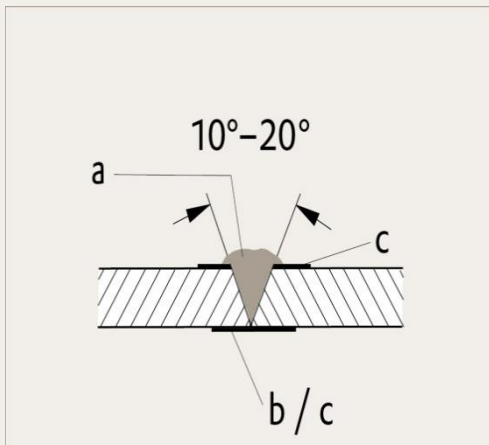


## ACRIFIX® 2R 2016

### Adhesivo de polimerización de 2 componentes

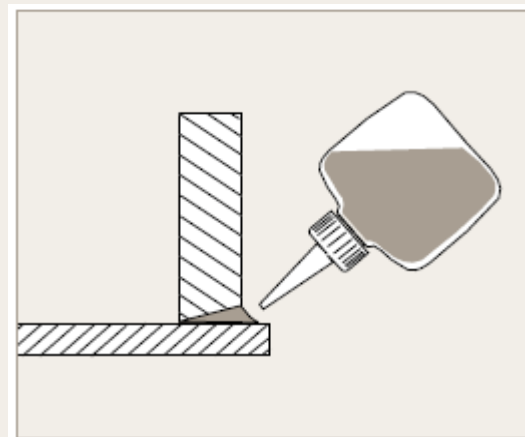


Junta en V:

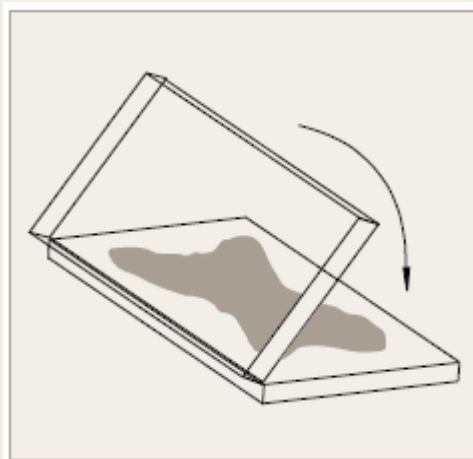
a = adhesivo

b = cinta adhesiva con protección de contacto central

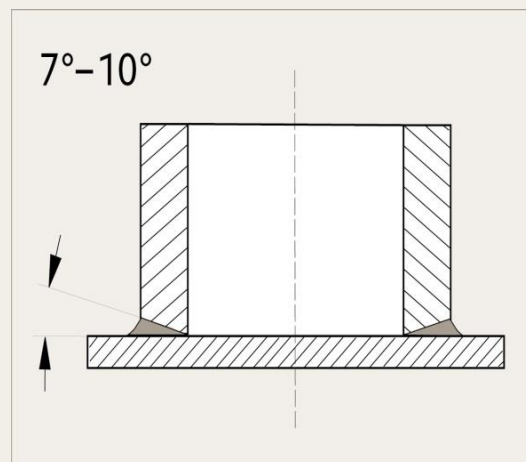
c = cinta adhesiva de poliéster o PE



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, transparente, ligeramente violácea de baja viscosidad, de una resina acrílica en metacrilato de metilo, que termina de polimerizar una vez añadido ACRIFIX® CA 0020.

### Ámbito de aplicación

Adhesivo especialmente para costuras en ángulo interiores (construcción de vitrinas). 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

Mantener el envase bien cerrado, guardar 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 tensofisuración. 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 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 2016 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 2016 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 2016 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 **después** del endurecido durante 2 a 4 horas y entre 70 y 80 °C. ACRIFIX® 2R 2016 no debe penetrar en cavidades cerradas (por 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. 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.

**Para mejorar la suavidad de la superficie de ACRIFIX® 2R 2016 se puede añadir hasta 5% del aditivo suavizador ACRIFIX® SO 0016.**

La adición de ACRIFIX® SO 0016 implica que las uniones pegadas sólo son adecuadas para su uso en interiores, sin exposición al agua.

ACRIFIX® 2R 2016 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° de identificación 311-3.

## Propiedades de las uniones pegadas

### Tiempo hasta el uso de las piezas pegadas

3 a 4 horas después del endurecido, lijado y pulido después de 24 horas.

### Resistencia a la tracción (v = 5 mm/min):

Material (consigo mismo)	sin atemperar	Atemperado (5 horas a 80 °C)
Acrílico de colada:	35 a 40 MPa	52 a 60 MPa
Acrílico extrusionado:	40 a 45 MPa	50 a 55 MPa

## Acabado

Prácticamente transparente hasta ligeramente amarillento. A medida que aumenta la cantidad del catalizador (ACRIFIX® CA 0020) y diluyente (ACRIFIX® TC 0030), así como con temperaturas > 70°C puede darse un cambio cromático. Bajo la influencia del agua, la junta adquiere una coloración blanca, esto se aplica especialmente a las uniones no templadas.

## 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.

## Valores orientativos de las propiedades

Propiedades	Valores
Viscosidad: Brookfield (20 °C)	500 a 800 mPa · s
Densidad (20 °C):	~ 1,02 g/cm <sup>3</sup>
Color:	transparente, ligeramente violáceo
Punto de inflamación DIN 53213	~ 9 °C
Conservabilidad:	2 años desde el envasado, bajo condiciones de almacenaje correctas
Temperatura de almacenaje:	máx. 30 °C
Materiales de envase:	vidrio tintado, aluminio
Diluyente:	máx. 10% ACRIFIX® TC 0030
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

## Medidas de seguridad y de protección personal

Indicaciones conforme al Reglamento (CE)

1272/2008

**Peligro**, contiene metacrilato de metilo.

Etandiol-1,2-dimetacrilato



- Líquido y vapores muy inflamables. (H225)
- Nocivo en caso de ingestión. (H302)
- Provoca irritación cutánea. (H315)
- Puede provocar una reacción alérgica en la piel. (H317)
- Puede irritar las vías respiratorias. (H335)
- Mantener alejado de / chispas / llamas al descubierto / superficies calientes. No fumar. (P210)
- Llevar guantes / ropa de protección / gafas de protección / protección para la cara. (P280)
- EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL O EL PELO:  
Quitarse inmediatamente la ropa contaminada. Aclarar la piel con agua / ducharse.  
(P303 + P361 + P353)
- INHALACIÓN:  
Mover a la persona al aire fresco y proporcionar la respiración sin obstrucciones. (P304 + P340)
- Llamar a un CENTRO DE INFORMACIÓN TOXICOLÓGICA o a un médico en caso de malestar. (P312)
- Eliminar el contenido/recipiente de conformidad 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 Products

Kirschenallee, 64293 Darmstadt, Alemania

[info@plexiglas.net](mailto:info@plexiglas.net) [www.plexiglas.net](http://www.plexiglas.net) [www.acrifix.com](http://www.acrifix.com) [www.evonik.com](http://www.evonik.com)

No. de referencia 391-43 Septiembre 2016