

ACRIFIX® 1S 0117

(ACRIFIX® 117)



Technische Information
Technical Information
Information Technique
Technische Informatie
Informazioni tecniche
Información técnica

Produkt und Anwendung

Art

Dünnflüssiger, klarer, farbloser bis leicht gelblicher Lösungsmittelklebstoff (1 Komponente).

Anwendungsbereich

Für T-Verklebungen und schmale Flächenverklebungen für alle Arten von unvernetztem PLEXIGLAS®, jedoch auch für andere Kunststoffe, wie PS, SBC, ABS, PVC-U, CAB. ACRIFIX® 1S 0117 ist nicht fugenfüllend. Kurze Zeit bis zur Standfestigkeit. Schnelle Weiterverarbeitung. Hohe Endfestigkeit. Eventuell Vorversuche durchführen.

Richtwerte der Eigenschaften

Viskosität; Brookfield A/60/20 °C:	~ 0,8 mPa · s
Dichte/20 °C:	~ 0,98 g/cm³
Brechzahl n _D ²⁰ :	~ 1,38
Farbe:	farblos bis gelblich; Farbton hat keinen Einfluss auf Klebeigenschaften.
Flammpunkt DIN 53213:	< 4 °C
Feststoffgehalt:	≤ 1 %
Haltbarkeit:	2 Jahre ab Abfüllung bei sachgerechter Lagerung
Verpackungsmaterialien:	Glas und innenlackierte Aluminiumflaschen
Härtung:	Physikalisch durch Verdunstung und Absorption in den Fügeteilen.

Sicherheitsmaßnahmen und Gesundheitsschutz

Kennzeichnung gemäß Richtlinie 1999/45/EG: Leicht entzündlich (F), Gesundheitsschädlich (Xn). Enthält Ethylformiat, Nitroethan. Gesundheitsschädlich beim Einatmen und Verschlucken. Reizt die Augen und Atmungsorgane. Behälter an einem gut gelüfteten Ort aufbewahren. Von Zündquellen fernhalten und nicht rauchen. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Maßnahmen gegen elektrostatische Aufladung treffen. Explosions- und Brandgase nicht einatmen.

Lagerung/Transport

Behälter dicht geschlossen halten, kühl aufbewahren. Lagertemperatur max. 30 °C. UN 1133

Verarbeitungsanleitung

Im Allgemeinen wird eine gesägte oder gefräste Kante eines Teiles mit der Originaloberfläche eines anderen Teiles verklebt. In Bereichen, in denen mit erhöhten Spannungen zu rechnen ist, sind Klebungen zu vermeiden oder die Teile sind vorher durch Tempern spannungsfrei zu machen. Die zu verklebenden Teile müssen eine hohe Passgenauigkeit haben. Riefen und Kerben werden nicht ausgefüllt. Vor der Verklebung sind die Klebflächen mit Petrolether oder Isopropanol zu reinigen.

Prinzipiell lassen sich zwei Methoden anwenden:

- a) Die Teile werden ohne Klebstoff gegeneinander fixiert und ACRIFIX® 1S 0117 wird aus einem Fläschchen mit Kanüle in die Klebnaht eingetragen. Der Klebstoff dringt durch Kapillarwirkung in die Klebnaht ein. Bei Plattendicken ab ca. 5 mm ist dabei sinnvoll, die Fügeteile

- zunächst mit mehreren quer zur Plattenkante eingelegten Distanzierungen (z. B. nichtrostender Stahldraht, ca. 0,1 bis 0,5 mm ø) zusammenzusetzen, die nach dem Eintragen des Klebstoffs herausgezogen werden.
- b) Ein Fügeeteil wird mit der zu klebenden Kante in ACRIFIX® 1S 0117 eingetaucht und nach genügender Anlösezeit – PLEXIGLAS® XT ca. 30 Sek., PLEXIGLAS® GS ca. 60 Sek. – mit dem zweiten Fügeeteil in Kontakt gebracht. Nach kurzer Haltezeit ist die Verklebung fixiert. Die Blasenbildung bei der Verklebung von Sägekanten lässt sich vermindern, wenn diese durch Abziehen mit der Ziehklinge oder Nass-Feinschleifen mit Körnung 400 bis 600 (möglichst rechtwinklig zur Plattenkante!), durch Fräsen oder Diamantpolieren vor dem Klebevorgang geglättet werden. Auch ein leichter Druck auf die Klebefläche während des Trocknens kann Blasenbildung mindern.

Weitere Hinweise

- 1) Die maximale Verarbeitungszeit von ACRIFIX® 1S 0117 in der offenen Schale beträgt ca. 30 Minuten, da sich die Zusammensetzung durch überwiegende Verdunstung einer Komponente ändert.
- 2) Weißfärbung im Bereich der Klebnaht ist auf aus der Luft kondensierendes Wasser zurückzuführen und tritt besonders bei zu niedriger Raumtemperatur auf.

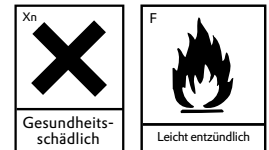
Eigenschaften von Verklebungen

Standfestigkeit:

PLEXIGLAS® GS mit sich selbst: ~ 60 bis 90 sec
 PLEXIGLAS® XT mit sich selbst: ~ 30 bis 50 sec

Weiterverarbeitung verklebter Teile:

nicht vor 3 Stunden



Zugscherfestigkeit (v = 5 mm/min; Stumpferverklebung, blasenfrei):

Durch Temperung lässt sich die Festigkeit erhöhen. Dabei wird auch die Witterungsstabilität verbessert.

Zugscherfestigkeit

Material (mit sich selbst)	ungetempert	getempert (5 Std. bei 80 °C)
PLEXIGLAS® GS 233/0F00:	35 ± 5 MPa	45 ± 5 MPa
PLEXIGLAS® XT 20070/0A000:	40 ± 5 MPa	45 ± 5 MPa

Aussehen:

Farblos klar. Blasenbildung bei PLEXIGLAS® XT mehr, bei PLEXIGLAS® GS weniger. Bei eingefärbten Fügeteilen ist ein Ausbluten der Farben möglich.

Haftungsbeschränkung

Unsere Klebstoffe ACRIFIX® und unsere sonstigen Hilfsmittel 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.

Product and Use

Type

Thin-bodied, clear, colorless to slightly yellowish solvent adhesive (one-component).

Applications

For making T-bonds and bonding narrow areas of all kinds of uncrosslinked PLEXIGLAS®, but also for other plastics such as PS, SBC, ABS, PVCu, CAB. ACRIFIX® 1S 0117 is not gap-filling. The bond is firm within a short time. Rapid further treatment possible. High ultimate strength. Conduct prior tests if necessary.

Typical Values

Viscosity; Brookfield A/60/20 °C:	~ 0.8 mPa · s
Density/20 °C:	~ 0.98 g/cm ³
Refractive index n _D ²⁰ :	~ 1.38
Color:	clear to yellowish; color does not affect bonding properties.
Flash point (DIN 53213):	< 4 °C
Solids content:	≤ 1%
Storage stability:	2 years after filling, if correctly stored
Storage temperature:	max. 30 °C
Packaging material:	glass and aluminum bottles (with inside coating)
Curing:	physically, through evaporation and absorption in the bonded articles

Safety Measures and Health Protection

Labelling acc. to Directive 1999/45/EC: Highly flammable (F), Harmful (Xn). Contains ethyl formate and nitroethane. Harmful by inhalation and swallowing. Irritating to eyes and respiratory system. Keep containers in a well-ventilated place, away from sources of ignition. No smoking. Avoid contact with eyes and skin. Take precautionary measures against static discharges. In case of fire and/or explosion, do not breathe fumes.

Storage/Transport

Keep container tightly closed in a cool place.
Max. storage temperature 30 °C.
UN 1133

Working Instructions

Normally, a sawn or milled edge of one article is bonded at right angles to the original surface of another. In areas where a high stress level is to be expected, avoid bonding or anneal the parts beforehand to relieve stress. The parts to be bonded must have a very accurate fit. Grooves and notches are not filled. Clean the adherends with petroleum ether or isopropyl alcohol before applying the adhesive.

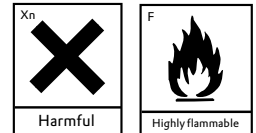
Either of two methods may be used:

- Lock the two parts in position without adhesive and introduce ACRIFIX® 1S 0117 into the joint from a small nozzleed bottle. The adhesive penetrates the joint by capillary action. From a sheet thickness of c. 5 mm onwards, the parts should first be put together with the aid of spacers (e.g. stainless steel wire, c. 0.1 to 0.5 mm ø) at right angles to the sheet edge, which are pulled out after introduction of the adhesive.

- The appropriate edge of one of the parts to be bonded is dipped into ACRIFIX® 1S 0117 and placed in contact with the second part after allowing sufficient time for solvent action – PLEXIGLAS® XT about 30 sec., PLEXIGLAS® GS about 60 sec. After a short holding time, the bond is locked in position. When bonding sawn edges, bubble formation can be reduced by passing the edges over with a scraper or smoothing them with fine abrasive paper (grit 400 to 600 – if possible at right angles to the sheet edge), by milling or diamond cutting before the actual bonding process is started. Slight pressure applied to the bonded surface during drying can also reduce bubble formation.

Further Indications

- The maximum pot life of ACRIFIX® 1S 0117 in an open dish is about 30 min., because its composition changes by evaporation of predominantly one component.
- Whitening around the adhesive joint is due to water condensing from the air (especially if the room temperature is low).



Properties of Bonds

Initial bond:

PLEXIGLAS® GS / PLEXIGLAS® GS: ~ 60 to 90 sec
PLEXIGLAS® XT / PLEXIGLAS® XT: ~ 30 to 50 sec

Subsequent treatment of bonded items:

not within the first three hours

Tensile shear strength (v = 5 mm/min; butt joints, free from bubbles):

Annealing increases the strength and also improves the weather resistance.

Tensile shear strength

Material (to itself)	non-annealed	annealed (5 hrs at 80 °C)
PLEXIGLAS® GS 233/0F00:	35 ± 5 MPa	45 ± 5 MPa
PLEXIGLAS® XT 20070/OA000:	40 ± 5 MPa	45 ± 5 MPa

Appearance:

Colorless, clear.
Rather more bubbles with PLEXIGLAS® XT and fewer with PLEXIGLAS® GS.
Bleeding may occur with colored parts to be bonded.

Limitation of Liability

Our ACRIFIX® adhesives and other auxiliary agents were developed exclusively for use with 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 the current sales range.

Description du produit ACRIFIX® 1S 0117

Le produit et son application

Type

Colle solvant transparente, incolore à légèrement jaunâtre (à 1 composant).

Domaines d'utilisation

Pour collages d'angles et de surfaces étroites de tous types de PLEXIGLAS® non réticulés mais aussi pour d'autres plastiques tels que PS, SBC, ABS, PVC-U, CAB. ACRIFIX® 1S 0117 ne permet pas un remplissage du joint. Prise rapide. Possibilité d'usinage très peu de temps après le collage. Résistance définitive élevée. Effectuer éventuellement des essais préalables.

Propriétés (valeurs indicatives)

Viscosité à 20 °C Brookfield A/60 :	~ 0,8 mPa · s
Densité à 20 °C :	~ 0,98 g/cm ³
Indice de réfraction n _D ²⁰ :	~ 1,42
Couleur :	incolore à jaunâtre; la teinte n'a aucune influence sur les propriétés de collage.
Point d'éclair DIN 53213 :	< 4 °C
Teneur en extrait sec :	≤ 1 %
Conservation :	2 ans à partir de la date d'emballage, stocké correctement
Matériaux d'emballage :	verre et bouteilles en aluminium laquées à l'intérieur
Durcissement :	physique, par évaporation et absorption dans les éléments à assembler.

Mesures de sécurité et protection de la santé

Marquage selon directive 1999/45/CE: Facilement inflammable (F), Nocif (Xn). Contient du formiate d'éthyle et du nitroéthane. Nocif par inhalation et par ingestion. Irritant pour les yeux et les voies respiratoires. Conserver les récipients dans un endroit bien ventilé, à l'écart des sources d'ignition. Ne pas fumer. Eviter tout contact avec les yeux et la peau. Eviter l'accumulation de charges électrostatiques. En cas d'incendie et/ou d'explosion ne pas respirer les fumées.

Stockage/transport

En récipient hermétiquement fermé, dans un endroit frais. Température de stockage 30 °C maxi.
UN 1133

Instructions de mise en œuvre

En général, il s'agit de coller le chant scié ou fraisé d'une pièce sur la surface d'origine d'une autre pièce. Il faut éviter les collages aux endroits où l'on peut supposer des tensions internes très élevées, ou bien soumettre les pièces à un étuvage préalable afin de relâcher les tensions. Les parties à coller doivent être parfaitement ajustées car le produit ne permet pas de compenser les stries ou les entailles. Avant le collage, nettoyer les surfaces à coller avec de l'éther de pétrole ou de l'isopropanol. Deux méthodes de collage peuvent être utilisées:

a) Mettre en place, sans colle, les parties à assembler, puis appliquer ACRIFIX® 1S 0117 à partir d'un flacon à canule. La colle pénètre par capillarité dans le joint. Pour les plaques à partir de 5 mm d'épaisseur env., il est utile d'assembler d'abord les éléments à coller à l'aide d'entretoises (par exemple fils d'acier inoxydable de 0,1 à 0,5 mm ø). Celles-ci seront insérées perpendiculairement au bord de la plaque, à distances régulières, et retirées après application de la colle.

b) Tremper le chant à coller dans de ACRIFIX® 1S 0117 et après un temps de dissolution suffisant (30 s env. pour le PLEXIGLAS® XT, 60 s env. pour le PLEXIGLAS® GS), mettre en contact avec l'autre pièce. Après une courte période de maintien, le collage est définitif. On peut réduire la formation de bulles lors du collage de chants sciés en effectuant avant le collage un grattage au racloir ou un ponçage humide fin, grain 400 à 600 (si possible perpendiculairement au chant de la plaque!), un fraisage ou un polissage à la fraise diamantée, afin de lisser les chants. On peut également diminuer la formation de bulles en exerçant une légère pression sur la surface à coller pendant le séchage.

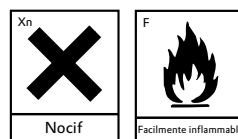
Remarques

- 1) La durée maximale d'utilisation de l'ACRIFIX® 1S 0117 en récipient ouvert est de 30 mn environ, la composition se modifiant par évaporation d'un seul composant.
- 2) Une coloration blanche dans la zone du cordon de colle provient de la condensation de l'eau contenue dans l'air et se produit surtout à basse température ambiante.

Propriétés des collages

Temps de prise :

PLEXIGLAS® GS sur lui-même : ~ 60 à 90 s
PLEXIGLAS® XT sur lui-même : ~ 30 à 50 s



Usinage sur pièces collées :

pas avant 3 heures

Résistance à la traction et au cisaillement (v = 5 mm/mn; collage bout à bout, sans bulles) :

l'étuvage permet d'augmenter la résistance. Il améliore également la résistance aux intempéries.

Résistance à la traction et au cisaillement

Matériau (sur lui-même)	non étuvé	étuvé (5 h à 80 °C)
PLEXIGLAS® GS 233/0F00:	35 ± 5 MPa	45 ± 5 MPa
PLEXIGLAS® XT 20070/0A000:	40 ± 5 MPa	45 ± 5 MPa

Aspect:

Incolore, transparent.
Formation de bulles plus importante avec le PLEXIGLAS® XT, moins importante avec le PLEXIGLAS® GS. Dans le cas de pièces colorées, une migration partielle du colorant est possible.

Limites de responsabilité

Nos colles ACRIFIX® et nos divers produits auxiliaires 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 des résidus se trouvent dans notre fiche de données de sécurité.

Possibilité de livraison selon le programme actuel.

Product en toepassing

Soort

Dunvloeibare, heldere, kleurloze tot licht gelige oplosmiddellijm (1 componentenlijm).

Toepassingsgebied

Voor T-verlijmingen en verlijmingen van smalle vlakken van alle soorten onvermaasd PLEXIGLAS®, maar ook voor andere kunststoffen als PS, SBC, ABS, PVC-U, CAB.

ACRIFIX® 1S 0117 is niet voegenvullend. Na korte tijd al stabiel. Snel verder verwerkbaar. Grote eindsterkte. Eventueel vooraf testen.

Richtwaarden van de eigenschappen

Viscositeit; Brookfield A/60/20°C:	~ 0,8 mPa · s
Densiteit/20°C:	~ 0,98 g/cm ³
Brekingindex n _D ²⁰ :	~ 1,38
Kleur:	kleurloos tot gelig; kleur heeft geen invloed op de plakeigenschappen.
Vlampunt DIN 53213:	< 4°C
Gehalte aan vaste stoffen:	≤ 1%
Houdbaarheid:	2 jaar na vulling en bij juiste opslag
Verpakkingsmateriaal:	Glas en van binnen gelakte aluminiumflessen
Uitharding:	fysisch door verdamping en absorptie in de te verlijmen delen.

Veiligheidsmaatregelen en bescherming van de gezondheid

Kenmerken volgens richtlijn 1999/45/EG: licht ontvlambaar (F), schadelijk voor de gezondheid (Xn). Bevat ethylformiaat, nitroethaan. Schadelijk bij inademen en doorslikken. Irriteert de ogen en luchtwegen. Verpakking in een goed geventileerde ruimte bewaren. Weghouden van ontstekingsbronnen, niet roken. Contact met de ogen en de huid vermijden. Maatregelen nemen tegen elektrostatische oplading. Explosieve en brandbare gassen niet inademen.

Opslag/transport

Verpakking goed gesloten houden, koel bewaren, bewaartemperatuur max. 30°C.
UN 1133

Aanwijzingen voor de verwerking

In het algemeen wordt een gezaagde of gefreesde zijde van een deel verlijmd met het originele vlak van een ander deel. Delen waarbij met verhoogde spanningen rekening moet worden gehouden, kunnen beter niet worden verlijmd, of de delen moeten vooraf door temperen spanningsvrij worden gemaakt.

De te verlijmen delen moeten exact op elkaar aansluiten. Gleuven en kerven worden slechts ten dele weggewerkt. Voor het verlijmen moeten de vlakken worden gereinigd met petrolether of isopropanol.

In principe kunnen twee methoden worden toegepast:

- De delen worden zonder lijm tegen elkaar gefixeerd, vervolgens wordt ACRIFIX® 1S 0117 vanuit een flesje met canule in de lijmmaad ingebracht. De lijm dringt door de capillaire werking in de lijmmaad door. Bij een plaatdikte vanaf ca. 5mm is het doelmatig om de te verlijmen delen eerst met behulp van enkele, dwars ten opzichte van de plaatrand aangebrachte

afstandhouders (b.v. niet-roestend staaldraad van ca. 0,1 bis 0,5 mm ø) samen te voegen, die na het inbrengen van de lijm weer eruit getrokken worden.

- Een deel wordt met de te verlijmende kant in ACRIFIX® 1S 0117 gedoopt en na de juiste inwerkingstijd – PLEXIGLAS® XT ca. 30 sec., PLEXIGLAS® GS ca. 60 sec. – met het tweede deel in contact gebracht. Na een korte tijd tegen elkaar te zijn vasthouden, is de verlijming gefixeerd. Blaasjesvorming bij het verlijmen van zaagkanten kan worden beperkt als deze voor het verlijmen glad worden gemaakt met behulp van een haalmes, door natslijpen met korrel 400 tot 600 (in een rechte hoek ten opzichte van de kant van de plaat), door frezen of polijsten met een diamantfrees. Ook een lichte druk op de verlijmde vlakken tijdens het drogen, kan blaasjesvorming beperken.

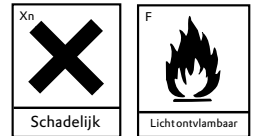
Opmerkingen

- De maximale verwerkingstijd van ACRIFIX® 1S 0117 in een open schaal bedraagt ca. 30 minuten, omdat de samenstelling door de overheersende verdamping van een component verandert.
- Een witte verkleuring rondom de verlijmde naad is het gevolg van condens uit de lucht en treedt met name op bij een te lage omgevingstemperatuur.

De eigenschappen van verlijmingen

Stabiliteit:

PLEXIGLAS® GS met zichzelf: ~ 60 – 90 sec
PLEXIGLAS® XT met zichzelf: ~ 30 – 50 sec



Verdere verwerking van verlijmde delen:

niet eerder dan na 3 uur

Trekschuifsterkte (v = 5 mm/min; stompe verlijming, vrij van blaasjes):

Door tempering kan de sterkte worden verhoogd. Daarbij wordt ook de weerbestendigheid verbeterd.

Trekschuifsterkte

Materiaal (met zichzelf)	ongetemperd	getemperd (5 uur bij 80°C)
PLEXIGLAS® GS 233/0F00:	35 ± 5 MPa	45 ± 5 MPa
PLEXIGLAS® XT 20070/0A000:	40 ± 5 MPa	45 ± 5 MPa

Uiterlijk:

Kleurloos, helder.

Meer blaasjesvorming bij PLEXIGLAS® XT, minder bij PLEXIGLAS® GS. Bij gekleurde te verlijmen delen is geleidelijk verdwijnen van de kleuren mogelijk.

Aansprakelijkheidsbeperking

Onze lijmen ACRIFIX® en andere hulpstoffen zijn uitsluitend voor onze PLEXIGLAS® producten ontwikkeld en afgestemd op de speciale eigenschappen daarvan.

Alle aanbevelingen en tips voor de verwerking hebben daarom uitsluitend betrekking op deze producten.

Bij de verwerking van producten van andere fabrikanten zijn aanspraken op schadevergoeding – 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.

Van toepassing is het actuele leverprogramma.

Descrizione prodotto ACRIFIX® 1S 0117

Prodotto e applicazione

Tipo

Colla solvente liquida, limpida, incolore o leggermente giallognola (1 componente)

Campo d'impiego

Incollaggi a T e di superfici strette per tutti tipi di PLEXIGLAS® non reticolato, ma anche altre materie plastiche come PS, SBC, ABS, PVC rigido, CAB. ACRIFIX® 1S 0117 non è riempitivo. Stabilità dopo breve. Rapida lavorazione successiva. Elevata resistenza dopo indurimento. Ev. fare prove preliminari.

Valori indicativi delle proprietà

Viscosità; Brookfield A/60/20°C:	~ 0,8 mPa · s
Densità/20°C:	~ 0,98 g/cm ³
Ind.rifrazione n _D ²⁰ :	~ 1,38
Colore:	incolore/giallognolo; il colore non pregiudica le caratteristiche dell'incollaggio.
Punto infiammabilità DIN 53213:	< 4°C
Contenuto sostanza solida:	≤ 1%
Durata:	2 anni da prod. se conservato correttamente
Mat.imballaggio:	vetro e bottiglie alluminio laccate internamente
Indurimento:	fisico, per evaporazione ed assorbimento nei pezzi incollati.

Misure di sicurezza e norme sanitarie

Etichettatura sec.norma 1999/45/UE: Facilmente infiammabile (F), Dannoso per la salute (Xn). Contiene etilformiato, nitroetano. Dannoso per la salute se inalato o inghiottito. Irrita occhi e organi respiratori. Conservare contenitori in luogo ben arieggiato. Tener lontano da fonti di calore e non fumare. Evitare contatto con occhi e pelle. Prendere provvedimenti contro cariche elettrostatiche. Non respirare gas d'esplosione e d'incendio.

Conservazione / trasporto

Tener chiusi ermeticamente i contenitori, tener al fresco. Temperatura deposito max. 30°C.
UN 1133

Istruzioni per la lavorazione

In genere si tratta di incollare lo spigolo segato o fresato con la superficie originale di un altro pezzo. In settori dove c'è da aspettarsi elevate tensioni residue, gli incollaggi sono da evitare o i pezzi devono essere preventivamente temperati.

Le superfici da incollare devono combaciare con esattezza. Ev. asperità non vengono pareggiate. Prima dell'incollaggio le superfici devono essere pulite con etere di petrolio o isopropanolo.

Si possono usare due metodi:

- I pezzi vengono fissati insieme senza collante, poi si introduce ACRIFIX® 1S 0117 nel cordone da una bottiglietta con siringa. La colla penetra nell'incollaggio per effetto capillare. Per lastre di spessore superiore a 5 mm è consigliabile comporre i pezzi preventivamente con alcuni distanziatori (ad es. filo d'acciaio inox ca. 0,1 ... 0,5 mm Ø) trasversalmente ai bordi della lastra che vengono poi tolti dopo immissione della colla.

- Si immerge lo spigolo di un pezzo da incollare in ACRIFIX® 1S 0117 e dopo sufficiente tempo d'attacco – PLEXIGLAS® XT ca. 30 sec., PLEXIGLAS® GS ca. 60 sec. – lo si pone a contatto con il secondo pezzo. Dopo averlo tenuto fermo per breve tempo, l'incollaggio viene consolidato.

Si può ridurre la formazione di bolle nell'incollaggio di spigoli segati, se questi vengono prima limati con coltello a petto o levigati a umido con carta smeriglio (grana 400 ... 600) (possibilmente ad angolo retto con lo spigolo!) fresati o lucidati con la punta di diamante prima dell'incollaggio. Anche una leggera pressione sulla superficie incollata durante l'essiccazione può ridurre la formazione di bolle.

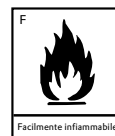
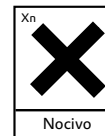
Nota

- Una volta aperta la confezione, ACRIFIX® 1S 0117 dev'essere lavorato entro ca. 30 min., poiché la sua composizione varia a causa dell'evaporazione di un componente.
- Una colorazione bianca vicina all'incollaggio può essere causata da condensa dell'aria (particolarmente con temperature d'ambiente basse).

Caratteristiche degli incollaggi

Stabilità:

PLEXIGLAS® GS con se stesso: ~ 60 – 90 sec
PLEXIGLAS® XT con se stesso: ~ 30 – 50 sec



Lavorazione successiva dei pezzi incollati:

non prima di 3 ore

Resistenza a trazione (v = 5 mm/min; incollaggi di testa, senza bolle):

Con la tempera la resistenza può essere aumentata. Contemporaneamente viene migliorata anche la resistenza alle intemperie.

Resistenza a trazione

Materiale (con uguale mat.)	non temperato	temperato (5 ore a 80°C)
PLEXIGLAS® GS 233/0F00:	35 ± 5 MPa	45 ± 5 MPa
PLEXIGLAS® XT 20070/0A000:	40 ± 5 MPa	45 ± 5 MPa

Aspetto:

Incolore, limpido

Formazione di bolle maggiore con PLEXIGLAS® XT, meno con PLEXIGLAS® GS.

Con manufatti colorati è possibile un „trasudamento“ del colore.

Limitazione responsabilità

Limitazione responsabilità

I collanti ACRIFIX® e gli altri ausiliari della Röhm GmbH & Co. KG, sono stati sviluppati unicamente per i suoi semilavorati 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 semilavorati 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.

Descripción del producto ACRIFIX® 1S 0117

Producto y aplicación

Tipo

Adhesivo disolvente, muy fluido, transparente, incoloro a ligeramente amarillento (1 componente).

Ámbito de aplicación

Para todas las uniones pegadas en T y el pegado de superficies estrechas de cualquier tipo de PLEXIGLAS® no reticulado, así como para otros tipos de plásticos, por ejemplo, PS, SBC, ABS, PVC rígido, CAB. ACRIFIX® 1S 0117 no rellena las juntas. Estabilidad en muy poco tiempo. Rápida utilización una vez realizado el pegado. Alta resistencia final. Se recomienda realizar pruebas previas.

Valores orientativos de las propiedades

Viscosidad; Brookfield A/60/20 °C:	~ 0,8 mPa · s
Densidad/20 °C:	~ 0,98 g/cm ³
Índice de refracción n _D ²⁰ :	~ 1,38
Color:	de incoloro a amarillento; el color no influye en las propiedades adhesivas.
Punto de inflamación DIN 53213:	< 4 °C
Contenido de materia sólida:	≤ 1 %
Caducidad:	2 años desde el envasado, almacenado correctamente
Materiales de embalaje:	vidrio y frascos de aluminio con lacado interior
Endurecido:	físico, por evaporación y absorción en las piezas a unir.

Medidas de seguridad y de protección personal

Identificación según la directiva 1999/45/UE: Fácilmente inflamable (F), nocivo (Xn). Contiene formiato etílico, nitroetano. Nocivo para la salud por inhalación e ingestión. Irrita los ojos y las vías respiratorias. Mantener el envase en un lugar bien ventilado. Manténgase alejado de fuentes de ignición y no fumar. Evitar el contacto con los ojos y con la piel. Tomar las medidas oportunas contra cargas electrostáticas. No inhalar los gases de explosión y de combustión.

Almacenamiento/Transporte

Mantener el envase bien cerrado, guardar en un lugar fresco. Temperatura de almacenamiento máx. 30 °C. UN 1133

Instrucciones de utilización

Generalmente se pega el canto serrado o fresado de una pieza con la superficie original de otra pieza. En las zonas en las que puedan aparecer tensiones se deberá evitar el pegado o las piezas se deberán atemperar previamente para eliminar tensiones.

Las piezas a unir deben encajar perfectamente. No rellena ranuras y hendiduras. Antes de proceder al pegado, las superficies se deberán limpiar con éter de petróleo o isopropanol.

Se pueden emplear dos métodos diferentes:

- a) Las piezas se fijan sin adhesivo y ACRIFIX® 1S 0117 se aplica mediante un frasco con cánula en la unión a pegar. Por acción capilar, el adhesivo penetra en la unión. En planchas con espesores a partir de aprox. 5 mm es recomendable juntar las piezas con elementos separadores dispuestos en perpendicular al canto de la plancha (p. ej. alambre de acero inoxidable, aprox. 0,1 a 0,5 mm ø), que se retirarán una vez aplicado el adhesivo.

- b) El canto a pegar de una de las piezas a unir se introduce en ACRIFIX® 1S 0117 y, una vez ablandado, (PLEXIGLAS® XT aprox. 30 seg., PLEXIGLAS® GS aprox. 60 seg.) se une con la segunda pieza. Una vez sujetadas por un corto periodo de tiempo, la unión queda fijada. La formación de burbujas en los cantos serrados se puede evitar alisando su superficie con un cepillo o con lija al agua de grano 400 a 600 (¡en perpendicular al canto de la plancha!), por fresado o pulido con disco de diamante antes de proceder al pegado. La formación de burbujas también se reduce ejerciendo una ligera presión sobre la superficie pegada mientras seca el adhesivo.

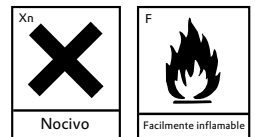
Otras observaciones

- 1) El tiempo máximo de trabajo de ACRIFIX® 1S 0117 en recipiente abierto es de aprox. 30 minutos, ya que su composición cambia fundamentalmente por evaporación de los componentes.
- 2) La coloración blanca en la junta de pegado se debe al agua condensada del aire y aparece, especialmente, cuando la temperatura ambiente es demasiado baja.

Propiedades de las uniones pegadas

Estabilidad:

PLEXIGLAS® GS consigo mismo: ~ 60 a 90 seg.
PLEXIGLAS® XT consigo mismo: ~ 30 a 50 seg.



Uso de las piezas pegadas:

no antes de 3 horas

Resistencia a la tracción y al cizallamiento (v = 5 mm/min.; pegado romo, sin burbujas):

La resistencia se puede aumentar mediante el templado. De esta forma, también aumenta la resistencia a la intemperie.

Resistencia a la tracción y al cizallamiento

Material (consigo mismo)	sin atemperar	atemperado (5 horas a 80 °C)
PLEXIGLAS® GS 233/0F00:	35 ± 5 MPa	45 ± 5 MPa
PLEXIGLAS® XT 20070/0A000:	40 ± 5 MPa	45 ± 5 MPa

Aspecto:

Incoloro, transparente.

Formación de burbujas: mayor con PLEXIGLAS® XT y menor con PLEXIGLAS® GS.

Cuando las piezas a unir son de color, existe la posibilidad de que se decoloren ligeramente.

Límitación de la responsabilidad

Nuestros adhesivos ACRIFIX® y el resto de medios auxiliares están desarrollados exclusivamente para nuestros productos PLEXIGLAS®. Están específicamente adaptados a las características 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 de 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.

® = eingetragene Marke / ® = registered trademark / ® = marque déposée / ® = geregistreerd merk / ® = Marchio depositato / ® = marca registrada

PLEXIGLAS und ACRIFIX sind eingetragene Marken der Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Deutschland.

PLEXIGLAS and ACRIFIX are registered trademarks of Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Germany.

PLEXIGLAS et ACRIFIX sont des marques déposées de Evonik Röhm GmbH à Darmstadt, Allemagne.

PLEXIGLAS en ACRIFIX zijn geregistreerde merken van Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Duitsland.

PLEXIGLAS e ACRIFIX sono marchi depositati della Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Germania.

PLEXIGLAS y ACRIFIX son marcas registradas de Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Alemania.

Die Evonik Röhm GmbH ist zertifiziert nach DIN EN ISO 9001 (Qualität) und DIN EN ISO 14001 (Umwelt)

Certified to DIN EN ISO 9001 (Quality) and DIN EN ISO 14001 (Environment)

Certifié selon DIN EN ISO 9001 (qualité) et DIN EN ISO 14001 (environnement)

Gecertificeerd volgens DIN EN ISO 9001 (kwaliteit) en DIN EN ISO 14001 (milieu)

Certificata a norma DIN EN ISO 9001 (qualità) e DIN EN ISO 14001 (ambiente)

Certificada según DIN EN ISO 9001 (calidad) y DIN EN ISO 14001 (medio ambiente)

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.

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, also 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.

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

Onze informatie komt overeen met onze huidige kennis en ervaring naar eer en geweten. Wij geven deze echter door zonder hiermee een verbintenis aan te gaan. Wijzigingen in het kader van de technische vooruitgang en de verdere bedrijfsontwikkeling blijven voorbehouden. Onze informatie beschrijft alleen de hoedanigheid van onze producten en prestaties en vormen geen garantie. De afnemer wordt niet ontheven van een zorgvuldige toetsing van de functies resp. Toepassingsmogelijkheden van de producten door hiertoe gekwalificeerd personeel. Dit geldt ook ten aanzien van het veiligstellen van beschermde rechten van derden. De vermelding van handelsnamen van andere ondernemingen vormt geen aanbeveling en sluit het gebruik van andere gelijksoortige producten niet uit.

Le nostre informazioni rispecchiano le nostre attuali conoscenze ed esperienze al meglio del nostro sapere, ma sono comunque da noi divulgate senza impegno. Restano riservate modifiche nel quadro del progresso tecnico e dell'evoluzione aziendale. Le nostre informazioni illustrano semplicemente la natura dei nostri prodotti e servizi e non costituiscono alcuna garanzia. L'acquirente non è esentato dal far verificare con cura le funzioni o le possibilità applicative dei prodotti da parte di personale espressamente qualificato. Ciò vale anche con riferimento alla tutela di diritti protetti di terzi. La menzione di nomi commerciali di altre aziende non costituisce raccomandazione e non esclude l'utilizzo di altri prodotti della stessa tipologia.

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.

Kenn-Nr./Ref-No./No. de réf./Kencijfer/No./N° 391-22 Juni/June/Juin/Juni/Giugne/Junio/2008

xx/0608/09498

Business Unit Performance Polymers

Evonik Röhm GmbH Kirschenallee 64293 Darmstadt, Germany.

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



EVONIK
INDUSTRIES