

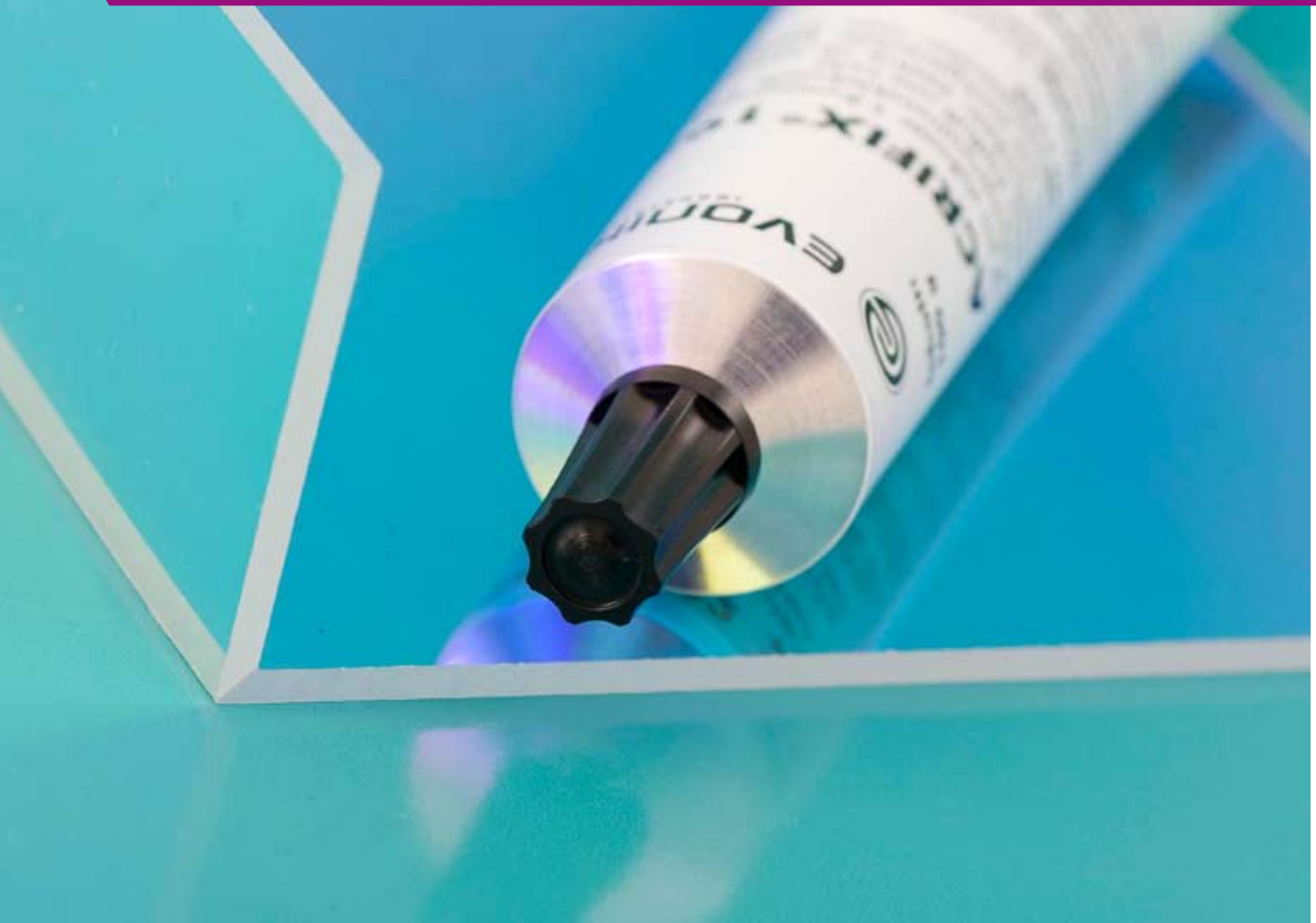
suter-kunststoffe ag
swiss-composite.ch

CH-3312 Fraubrunnen 031 763 60 60 Fax 031 763 60 61
www.swiss-composite.ch info@swiss-composite.ch



EVONIK
INDUSTRIES

ACRIFIX® 116



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

Produkt und Anwendung

Art

Viskoser, klarer, farbloser bis leicht gelblicher Kleblack (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® 116 ist nur gering fugenfüllend. Kurze Zeit bis zur Standfestigkeit. Schnelle Weiterverarbeitung. Hohe Endfestigkeit. Eventuell Vorversuche durchführen.

Richtwerte der Eigenschaften

Viskosität; Brookfield II/12/20°C:	~ 500 bis 700 mPa · s
Dichte/20°C:	~ 1,0 g/cm ³
Brechzahl n _D ²⁰ :	~ 1,39
Farbe:	farblos bis gelblich; Farbton hat keinen Einfluss auf Klebeigenschaften.
Flammpunkt DIN 53213:	< 4°C
Feststoffgehalt:	ca.10%
Haltbarkeit:	2 Jahre ab Abfüllung bei sachgerechter Lagerung
Verpackungsmaterialien:	Glas und innenlackierte Aluminiumflaschen
Verdünnungsmittel:	ACRIFIX® 116 kann mit ACRIFIX® 117 verdünnt werden
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.

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 nur zum Teil ausgeglichen. Vor der Verklebung sind die Klebflächen mit Petrolether oder Isopropanol zu reinigen. ACRIFIX® 116 wird aus der Tube oder einem Fläschchen mit Kanüle oder Tülle auf die Kante eines Fügeteils aufgetragen und dieses dann von einer Seite beginnend mit dem zweiten Fügeteil 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 Diamantpolierfräsen vor dem Klebevorgang geglättet werden. Auch ein leichter Druck auf die Klebefläche während des Trocknens kann Blasenbildung mindern.

Hinweise

Weißfärbung im Bereich der Klebnaht ist auf aus der Luft kondensierendes Wasser zurückzuführen und tritt besonders bei zu bei niedriger Raumtemperatur auf.

Eigenschaften von Verklebungen

Standfestigkeit:

PLEXIGLAS® GS mit sich selbst: ~ 60 – 90 sec
 PLEXIGLAS® XT mit sich selbst: ~ 60 – 90 sec

Weiterverarbeitung verklebter Teile:

Nicht vor 3 Stunden.

Zugscherfestigkeit (v = 5 mm/min; Stumpfverklebung, 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:	28 ± 5 MPa	37 ± 5 MPa
PLEXIGLAS® XT 20070:	30 ± 5 MPa	37 ± 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

Viscous, clear, colorless to slightly yellowish solution 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® 116 is only slightly 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 II/12/20°C:	500 to 700 mPa · s
Density/20°C:	~ 1.0 g/cm ³
Refractive index n _D ²⁰ :	~ 1.39
Color:	clear to yellowish; color does not affect bonding properties.
Flash point (DIN 53213):	< 4 °C
Solids content:	approx. 10%
Storage stability:	2 years after filling, if correctly stored
Packaging material:	glass and aluminum bottles (coated inside)
Thinner:	ACRIFIX® 116 can be thinned with ACRIFIX® 117.
Curing:	physically, through evaporation and absorption in the bonded articles.

Safety Measures and Health Protection

Labelling acc. to Directive 1999/45/EG: 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.

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 become only partially filled. Clean the adherends with petroleum ether or isopropyl alcohol before applying the adhesive. ACRIFIX® 116 is applied from the tube or a nozzled bottle to the edge of one of the items to be bonded, which, starting from one side, is then placed in contact with the second. 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, wet 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.

Note

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 – 90 sec.
 PLEXIGLAS® XT / PLEXIGLAS® XT: ~ 30 – 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:	28 ± 5 MPa	37 ± 5 MPa
PLEXIGLAS® XT 20070:	30 ± 5 MPa	37 ± 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

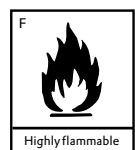
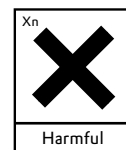
Our ACRIFIX® adhesives and other auxiliary agents were developed exclusively for use with our PLEXIGLAS® products and are specially adjusted to the properties of these materials.

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.



Le produit et son application

Type

Vernis adhésif visqueux, transparent, 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® 116 ne permet qu'un faible remplissage du joint. Prise rapide. Possibilité d'usinage très peu de temps après le collage. Résistance définitive élevée. Effectuer éventuellement des essais préalables.

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.

Remarque

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 (valeurs indicatives)

Viscosité à 20°C Brookfield II/12 :	500 à 700 mPa · s
Densité à 20°C :	~ 1,0 g/cm ³
Indice de réfraction n _D ²⁰ :	~ 1,39
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 :	env. 10%
Conservation :	2 ans à partir de la date d'emballage, stocké correctement
Matériaux d'emballage :	verre et bouteilles en aluminium laquées à l'intérieur
Diluant :	ACRIFIX® 116 peut être dilué avec ACRIFIX® 117.
Durcissement :	physique, par évaporation et absorption dans les éléments à assembler.

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 :	28 ± 5 MPa	37 ± 5 MPa
PLEXIGLAS® XT 20070 :	30 ± 5 MPa	37 ± 5 MPa

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.

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 entièrement les stries ou les entailles. Avant le collage, nettoyer les surfaces à coller avec de l'éther de pétrole ou de l'isopropanol.

ACRIFIX® 116 s'applique à partir du tube ou avec un flacon à canule ou à bec verseur sur le chant d'une des pièces à coller. On applique ensuite le chant encollé sur la seconde partie, en commençant par un bout. Après

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

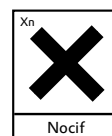
Nos colles ACRIFIX® et nos divers produits auxiliaires ont été mis au point exclusivement pour utilisation avec nos produits PLEXIGLAS®. Ils sont adaptés aux propriétés spécifiques de ces produits.

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

Viskeuze, heldere, kleurloze tot enigszins gelige lijmlak (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® 116 is slechts in geringe mate voegenvullend. Na korte tijd al stabiel. Snel verder verwerkbaar. Grote eindsterkte. Eventueel vooraf testen.

één kant met het andere deel in contact gebracht. Na korte tijd tegen elkaar te zijn vastgehouden, 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

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.

Richtwaarden van de eigenschappen

Viscositeit; Brookfield II/12/20°C:	500 tot 700 mPa · s
Densiteit/20°C:	~ 1,0 g/cm³
Brekningsindex n _D ²⁰ :	~ 1,39
Kleur:	kleurloos tot gelig; kleur heeft geen invloed op de plakeigenschappen.
Vlampunt DIN 53213:	< 4°C
Gehalte aan vaste stoffen:	ca. 10%
Houdbaarheid:	2 jaar na vulling en bij juiste opslag
Verpakkingsmaterialen:	Glas en van binnen gelakte aluminiumflessen
Verdunningsmiddel:	ACRIFIX® 116 kan met ACRIFIX® 117 worden verdund.
Uitharding:	fysisch door verdamping en absorptie in de te verlijmen delen.

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:	28 ± 5 MPa	37 ± 5 MPa
PLEXIGLAS® XT 20070:	30 ± 5 MPa	37 ± 5 MPa

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, bewaar temperatuur max. 30°C.

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.

ACRIFIX® 116 wordt vanuit de tube of een flesje met een canule of tuit op de kant van een van de te verlijmen delen aangebracht; dit wordt dan vanaf

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

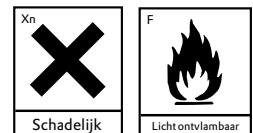
Onze lijmen ACRIFIX® en andere hulpstoffen zijn uitsluitend voor onze PLEXIGLAS® producten ontwikkeld en afgestemd op de speciale eigenschappen daarvan.

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® 116

suter-kunststoffe ag
swiss-composite.ch

CH-3312 Fraubrunnen 031 763 60 60 Fax 031 763 60 61
 www.swiss-composite.ch info@swiss-composite.ch

Prodotto e applicazione

Tipo

Lacca collante viscosa, 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® 116 è poco 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:	500 a 700 mPa · s
Densità/20°C:	~ 1,0 g/cm ³
Ind.rifrazione n _D ²⁰ :	~ 1,39
Colore:	incolore/giallognolo; il colore non pregiudica le caratteristiche dell'incollaggio.
Punto infiammabilità DIN 53213:	< 4°C
Contenuto sostanza solida:	ca. 10%
Durata:	2 anni da prod. se conservato correttamente
Mat.imballaggio:	vetro e bottiglie alluminio laccate internamente
Diluyente:	ACRIFIX® 116 può essere diluito con ACRIFIX® 117
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.

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 vengono pareggiate solo in parte. Prima dell'incollaggio le superfici devono essere pulite con etere di petrolio o isopropanolo.

ACRIFIX® 116 viene applicato dal tubo o da una bottiglietta con siringa o beccuccio sullo spigolo di un pezzo e poi, partendo da un lato, si pone questo pezzo a contatto col secondo. 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'essiccamento può ridurre la formazione di bolle.

Nota

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 se stesso)	non temperato	temperato (5 ore a 80°C)
PLEXIGLAS® GS 233:	28 ± 5 MPa	37 ± 5 MPa
PLEXIGLAS® XT 20070:	30 ± 5 MPa	37 ± 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.

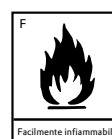
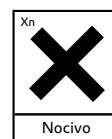
Limitazione responsabilità

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.



Producto y aplicación

Tipo

Solución adhesiva viscosa, transparente, incolora a ligeramente amarillenta (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® 116 no rellena completamente 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 II/12/20°C:	500 a 700 mPa · s
Densidad/20°C:	~ 1,0 g/cm ³
Índice de refracción n _D ²⁰ :	~ 1,39
Color:	de incoloro a amarillento; el color no influye en las propiedades adhesivas.
Punto de inflamación DIN 53213:	< 4°C
Contenido de materia sólida:	aprox. 10%
Caducidad:	2 años desde el envasado, almacenado correctamente
Materiales de embalaje:	vidrio y frascos de aluminio con lacado interior
Disolventes:	ACRIFIX® 116 se puede diluir con ACRIFIX® 117.
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.

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. Las ranuras y hendiduras sólo se deberán compensar parcialmente. Antes de proceder al pegado, las superficies se deberán limpiar con éter de petróleo o isopropanol. ACRIFIX® 116 se aplica con el tubo o con un frasco con cánula en el canto de la pieza a unir y ésta se junta con la segunda pieza comenzando en uno de los lados. Una vez sujeta 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 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.

Advertencia

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 – 90 seg.
 PLEXIGLAS® XT consigo mismo: ~ 30 – 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:	28 ± 5 MPa	37 ± 5 MPa
PLEXIGLAS® XT20070:	30 ± 5 MPa	37 ± 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 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.



suter-kunststoffe ag swiss-composite.ch

CH-3312 Fraubrunnen 031 763 60 60 Fax 031 763 60 61
www.swiss-composite.ch info@swiss-composite.ch

® = 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° 391-21 März/March/Mars/Maart/Marzo/Marzo/2008
XX/0308/09497

Business Unit Performance Polymers

Evonik Röhm GmbH Kirschenallee 64293 Darmstadt, Germany.

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



EVONIK
INDUSTRIES