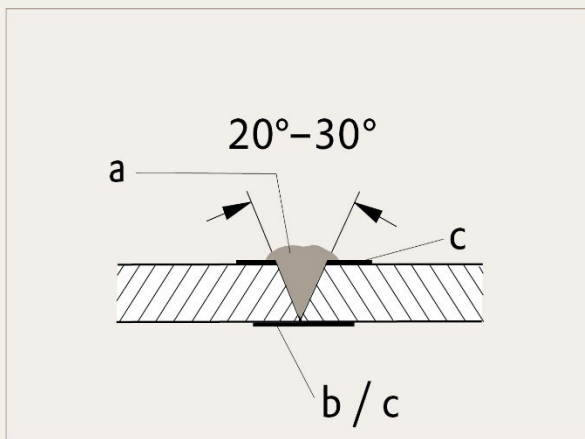


## ACRIFIX® 2R 2016

### 2-Komponenten Polymerisationsklebstoff

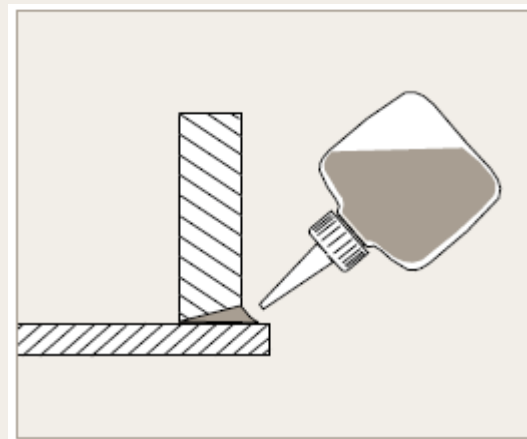


V-Naht:

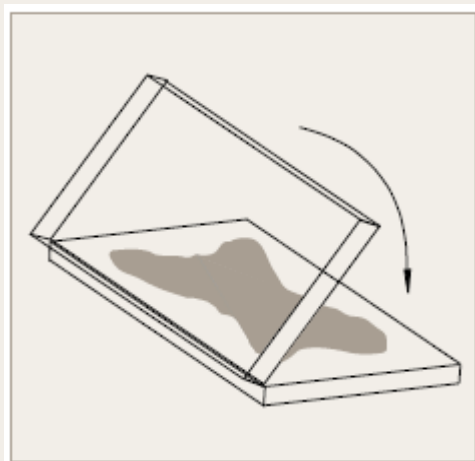
a = Klebstoff

b = Klebeband mit mittigem Kontaktschutz

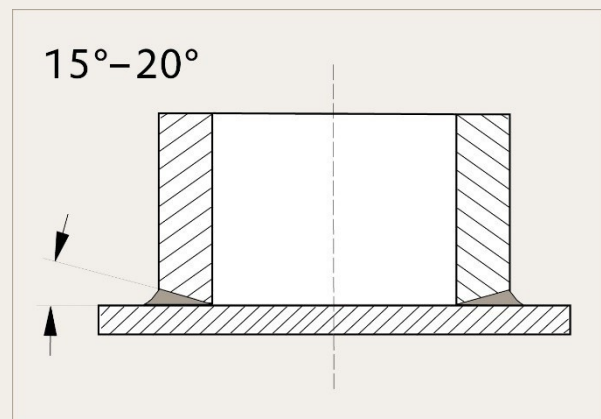
c = Polyester- oder Zellulose-Klebeband



Winkelverklebung mit Leimverteiler aus PE



Flächenverklebung: Klebstoff als vierlappigen Klecks auftragen; Deckplatte von einer Kante her vorsichtig umklappen.



Rohrverschluss

## Produkt und Anwendung

### Art

2 -Komponenten-Polymerisationsklebstoff. Klare, schwach violette, niedrigviskose Lösung eines Acrylharzes in Methacrylsäuremethylester, welche nach Zusatz von ACRIFIX® CA 0020 zu Ende polymerisiert.

### Anwendungsbereich

Klebstoff besonders für innenliegende Kehl Nähte (Vitrinenbau). Vorzugsweise zum Verkleben von Acrylglas (PMMA), d. h. PLEXIGLAS® GS, PLEXIGLAS® XT oder Teilen aus PLEXIGLAS® Formmasse mit sich selbst, jedoch auch für andere Werkstoffe, wie ABS, CAB, PS, PVC, SMS, UP und Holz. Die ausgehärteten Klebnähte sind glatt und nahezu farblos.

### Lagerung/Transport

Behälter dicht geschlossen halten, kühl aufbewahren.

UN 1133

### Verarbeitungsanleitung

#### Vorbereitung der Füge teile

Die zu verklebenden Flächen sind mit ACRIFIX® TC 0030, Isopropylalkohol oder Petrolether zu entfetten. Alle Teile, die Spannungen enthalten, sind, zur Vermeidung von Spannungsrissbildung, vor dem Verkleben zu tempern. Die Temperbedingungen sind vom Materialtyp, dem Verformungsgrad und der Dicke der Füge teile abhängig. In der Regel sollten Füge teile aus extrudiertem und spritzgegossenem Acrylglas immer getempert werden. Als Richtwert können 2 bis 4 Stunden Temperung im Umluftwärmeschrank bei 70 bis 80 °C – auch für gegossenes Acrylglas – angenommen werden.

#### Vorbereitung des Klebstoffes

ACRIFIX® 2R 2016 wird mit 3 bis 6 % ACRIFIX® CA 0020 verrührt, bis keine Schlieren mehr sichtbar sind. Luftblasen steigen am besten im abgedeckten Gefäß an die Oberfläche des Klebstoffes. Eine Vakuumentgasung ist zu vermeiden.

Sobald die ACRIFIX® 2R 2016-Mischung eindickt und merklich warm wird (Ablauf der Topfzeit), sollte sie nicht mehr verwendet werden.

### Durchführung der Verklebung

Die Füge teile werden in der gewünschten Lage fixiert, mit geeigneten Klebebändern die Klebnaht abgedichtet und umliegende Oberflächen evtl. schutzbeklebt (siehe Abbildungen). ACRIFIX® 2R 2016 wird direkt aus dem Mischgefäß aufgetragen oder z. B. mit einem Leimverteiler bzw. einer Einwegspritze blasenfrei in die Klebnaht eingefüllt.

### Sonstiges

Durch Aufrauen mit Schleifpapier (Körnung 230 bis 320) lässt sich die Haftung an unbearbeiteten Oberflächen von gegossenem Acrylglas verbessern. Hochbeanspruchte oder der Witterung ausgesetzte Verklebungen sollten **nach** der Aushärtung 2 bis 4 Stunden bei 70 bis 80 °C getempert werden. In abgeschlossene Hohlräume (z. B. doppelschalige Verglasungen, Rohrinnes usw.) darf ACRIFIX® 2R 2016 nicht gelangen, da dort die Aushärtung wesentlich verschlechtert wird und Rissbildungsgefahr für das zu verklebende Teil besteht. Sollte sich eine Hohlraumverklebung nicht vermeiden lassen, so muss der Hohlraum nach der Verklebung unbedingt mind. 20 Minuten leicht mit Luft gespült werden.

Bei Rohrverklebungen empfiehlt es sich ebenfalls, während der Klebung den Rohr-Innenraum leicht mit Luft auszuspülen.

**Zur Verbesserung der Oberflächenglätte bei ACRIFIX® 2R 2016 kann bis zu 5 % des Oberflächen – Glättungsadditivs ACRIFIX® SO 0016 zugesetzt werden.**

Durch den Zusatz von ACRIFIX® SO 0016 sind die Verklebungen nur für den Innenraum geeignet, ohne Wassereinwirkung.

ACRIFIX® 2R 2016 kann mit z. B. ACRIFIX® CO 9073, CO W074, CO 3075, CO 5076, CO 1077 eingefärbt werden.

Weitere Einzelheiten siehe auch Verarbeitungsrichtlinie Fügen, Kenn- Nr.311-3

## Eigenschaften von Verklebungen

### Weiterverarbeitung verklebter Teile

3 bis 4 Stunden nach der Aushärtung, Schleifen und Polieren nach 24 Stunden

### Zugscherfestigkeit (v = 5 mm/min):

Material (mit sich selbst)	getempert	
	ungetempert	(5 Std. bei 80 °C)
Gegossenes Acrylglas:	35 bis 40 MPa	52 bis 60 MPa
Extrudiertes Acrylglas:	40 bis 45 MPa	50 bis 55 MPa

### Aussehen

Nahezu farblos bis schwach gelblich. Mit steigendem Härter- (ACRIFIX® CA 0020) und Verdünneranteil (ACRIFIX® TH 0030), sowie bei Tempertemperaturen > 70°C ist eine Farbveränderung möglich. Unter Einwirkung von Wasser kann die Klebnaht ganz leicht eintrüben, dies gilt insbesondere für ungetemperte Verklebungen.

### Haftungsbeschränkung

Unsere Klebstoffe ACRIFIX® und unsere sonstigen Service-Produkte 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.

## Richtwerte der Eigenschaften

Eigenschaften	Werte
Viskosität: Brookfield II/12/20 °C	500 bis 800 mPa · s
Dichte (20 °C):	~ 1,02 g/cm <sup>3</sup>
Farbe:	klar, schwach violett
Flammpunkt DIN 53213	~ 9 °C
Haltbarkeit:	2 Jahre ab Abfüllung bei sachgerechter Lagerung
Lagertemperatur:	max. 30 °C
Verpackungsmaterialien:	Eingefärbtes Glas, Aluminium
Verdünnungsmittel:	Max. 10% ACRIFIX® TH 0030
Reinigungsmittel für Geräte:	ACRIFIX® TC 0030 oder Ethylacetat
Härtung / Topfzeit (bei 200 g Klebstoff, 20 °C) mit 3 % ACRIFIX® CA 0020:	~ 50 min / ~ 20 min

## Sicherheitsmaßnahmen und Gesundheitsschutz

### Kennzeichnung gemäß Verordnung (EG)

1272/2008

**Gefahr**, enthält Methylmethacrylat.

Ethandiol-1,2-dimethacrylat



- Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar. (H225)
- Gesundheitsschädlich bei Verschlucken. (H302)
- Verursacht Hautreizungen. (H315)
- Kann allergische Hautreaktionen verursachen. (H317)
- Kann die Atemwege reizen. (H335)
- Von Hitze/Funken/offener Flamme/heißen Oberflächen fernhalten. Nicht Rauchen. (P210)
- Schutzhandschuhe/Schutzkleidung/Augenschutz/ Gesichtsschutz tragen. (P280)
- BEI BERÜHRUNG MIT HAUT ODER HAAR:  
Alle kontaminierten Kleidungsstücke sofort ausziehen. Haut mit Wasser abwaschen/ duschen.  
(P303+P361+P353)
- BEI EINATMEN:  
Die Person an die frische Luft bringen und für ungehinderte Atmung sorgen. (P304+P340)  
  
Bei Unwohlsein GIFTINFORMATIONSZENTRUM oder Arzt anrufen. (P312)
- Inhalt/Behälter in Übereinstimmung mit den örtlichen Vorschriften der Entsorgung zuführen. (P501)

® = registrierte Marke PLEXIGLAS und ACRIFIX sind registrierte Marken der Evonik Röhm GmbH, Darmstadt, Deutschland.  
Zertifiziert nach DIN EN ISO 9001 (Qualität) und DIN EN ISO 14001 (Umwelt)

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.

### Evonik Performance Materials GmbH

Acrylic Products

Kirschenallee, 64293 Darmstadt, Deutschland

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

Kenn-Nr. 391-43 Juli 2016