

Popis produktu

® ACRIFIX 192

Druh:

Jednosložkové polymerizační lepidlo. Čirý, lehce fialový, viskózní roztok akrylové pryskyřice, který polymerizuje vlivem světla.

Použití:

Především pro čiré lepení hran a ploch čirých akrylových skel, např. PLEXIGLAS GS, PLEXIGLAS XT, ale také další **čiré** plasty, jako např. celu losecetobutyrát (CAB), polykarbonát (PC) a polystyrol (PS).

Vlastnosti:

Viskozita, II/6/20 °C	1800 ± 200 mPa*s
Hustota/20 °C	~ 1,02 g/cm ³
Index lomu n ²⁰ _D	~ 1,44
Barva	čirá, lehce fialová
Bod vzplanutí (DIN 53213)	~ 10 °C
Trvanlivost	2 roky od plnění
Obal	Al
Ředidlo	Ředidlo a čisticí 30, max. 10%
Čisticí prost. pro nářadí	Ředidlo a čisticí 30, ethylacetat

Tvrzení:

Systém	světelná polymerizace	
Druh osvětlení	doba tvrzení (při 25 °C)	
• Univerzální bílá-zářivka	15...30 min.	s ca. 20 cm
Druh osvětlení 25	odstupem	
• Superaktinická UV-A -lampa, např. Philips TL.../05	10...15 min.	lepení/lampa a ca. 10 cm
• Solární UV-A-zářivka např. Philips TL.../09	10...15 min	odstupem lampa/lampa
• Difúzní pokojové osvětlení, druh 25	1,5...3 h	
• Sluneční záření	10...20 min	
Doba zpracovatelnosti (200 g v nádobě při difúzním pokojovém osvětlení)	~ 30 min (při 25 °C)	

Bezpečnostní opatření a ochrana zdraví:

(Označení podle GefStoffV, Anhang I, Nr. 2.2)

Obsahuje methylmetakrylát. Symbol vzplanutí Ondřejův kříž. Snadno hořlavé. Dráždí oči, dýchací orgány a pokožku. Zcitlivování kontaktem s pokožkou možné. Nádobku uchovávat na dobře větraném místě. Nekouřit a nenechávat blízko zdrojů ohně. Opatřit proti elektrostatickému nabití.

Skladování:

Chránit před světlem, nádobku těsně uzavřít, uchovávat v chladnu.

Příprava lepených částí:

Lepené plochy jsou očištěny vodou a smáčedlem (tenkým hadříkem), nebo odmaštěny Ředidlem a čističem 30. Všechny díly obsahující vnitřní pnutí by měly být vyvarovány vzniku trhlinek způsobených tímto pnutím *žiháním*. Podmínky žihání jsou závislé od druhu materiálu, stupně formování a od tloušťky lepených dílů. Zpravidla by měly být všechny lepené části extrudovaného i litého akrylátu vždy žihány. Normová hodnota žihání při 70 až 80 °C je *2 až 4 hodiny* – i u litého akrylátu. Když není možné žihání, doporučuje se použít ACRIFIX 106, resp. ACRIFIX 107 (jen při průmyslovém použití).

Průběh lepení:

Lepené díly se zafixují do požadované polohy a okolí se utěsní. ACRIFIX 192 se nanáší z tuby nebo stříkačky přímo na spoj. Poté se spoj osvítl vhodným světelným zdrojem do vytvrzení. Přitom jsou upřednostňovány „normální“ zářivky se světelným druhem 25, neboť tyto způsobují optimální tvrzení lepidla ACRIFIX 192 a nevyžadují žádná zvláštní ochranná opatření proti UV záření.

Zdrsněním brusným papírem (zrnění 240 až 320) se vytvrzení neopracovaných styčných ploch litého akrylátu zlepší. Vysoce namáhané nebo povětrnostním vlivům vystavené spoje by měly být **ihned po** vytvrzení 2 až 4 hodiny žihány při 70 až 80 °C. V uzavřených dutinách se nemusí lepení zdatřit, protože vytvrzení je značně ztěžováno (nebezpečí jemného popraskání slepených dílů).

Vlastnosti spojů:

Další zpracování slepených dílů:

2 až 6 hodin po vytvrzení, brousit a leštit po 24 hod., zatížení 25 až 35 MPa (nežihané), 45 až 55 MPa (5 hod. žihat při 80 °C).

Vzhled:

Čirý, vrchní plochy eventuálně lehce nažloutlé.

plexiglas® - registrovaná ochranná známka firmy Röhm GmbH, Darmstadt

Naše rady týkající se technického použití jsou nezávazné. Odpovědnost při použití resp. zpracování našich produktů spočívá na kupujícím. Technická data týkající se našich produktů jsou normované hodnoty. Změny vyhrazeny.

Poradenství a dodávky prostřednictvím:

<p>ZENIT, s.r.o. Tiskařská 8a 100 00 Praha 10 Malešice tel.: 234 70 70 50, fax: 234 70 70 86</p>
