

Technisches Datenblatt

MD GLUE SW4.480 Rapidkleber

mittelviskos

- REACH registriert
- **Nicht** enthalten in diesem Produkt:

Amine, Benzol, Benzolperoxid, Biozide, Bisphenol, DEHP, Erdnussöl, Halogen, Latex, Nanopartikel, persistente, perfluorierte oberflächenaktive Substanzen, PFOA, PFOX, Phtalate, Silikon

Die Angaben sind Durchschnittswerte. Sie dienen lediglich zu Ihrer Information, begründen jedoch keine Gewährleistungsansprüche.

Basis:		Ethyl Cyanacrylat
Farbe:		schwarz
Viskosität 20°C:	mPas	500-1.000
Dichte:	g/cm ³	1,05
Flammpunkt:	°C	85
Handfestigkeit Aluminium:	sek	20-40
Handfestigkeit Gummi:	sek	5-20
Endfestigkeit:	h	24
Max. Spaltfüllvermögen:	mm	0,1
Temperaturbeständigkeit von:	°C	-50 bis +120
Wärmeleitfähigkeit ASTM C 177:		0,1
Zugscherfestigkeit DIN 53283:	N/mm ²	24
Lagerzeit bei 5°C bis 8°C:	Mt.	12

Verarbeitungshinweise:

Die zu verklebenden Teile müssen sauber, öl- und fettfrei sein. MD GLUE dünn, einseitig auftragen und die zu verbindenden Teile fügen und zusammenpressen. Die Handfestigkeit ist nach ca. 1-2 Sekunden und die Endfestigkeit nach 24 Stunden erreicht. MD-GLUE Rapidkleber härtet bei Raumtemperatur und unter Kontaktdruck in Verbindung mit Luftfeuchtigkeit aus. Die optimale relative Luftfeuchtigkeit soll ca. 65% betragen. Um die Aushärtung zu beschleunigen, kann unser Aktivator Nr. 9 eingesetzt werden. Bei Werkstoffen wie PP, PE, PTFE oder Silikon müssen die Teile mit z.B. unserem MD Primer Nr. 7 vorbehandelt werden.

Materialkombinationen:

Werkstoff	MD-GLUE SW4.480 Rapidkleber
Metall	+
Kunststoff*	+
Gummi	++
EPDM-Elastomere	
Holz	
Glas/Keramik	
Leder	
Besonderheit	schwarz

geeignet +
bevorzugt geeignet ++

Lagerung:

Kühl, trocken und dunkel,
Optimale Temperatur: 6°C – 8°C

RoHS konform

Verpackungseinheiten:

25 Stück à 20 g	Art.Nr.: MGL.SW4.F20
20 Stück à 50 g	Art.Nr.: MGL.SW4.F50
500 g individuell	Art.Nr.: MGL.SW4.F500

Andere Gebinde auf Anfrage