

## Technisches Datenblatt

### MD GLUE 310.415 Rapidkleber

hochviskos

- 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:	Methyl Cyanacrylat
<u>Flüssig:</u>	
Farbe:	farblos
Viskosität 20°C:	1200-1700 mPas
Dichte:	1,06 - 1,10 g/cm <sup>3</sup>
Flammpunkt:	81 °C
Handfestigkeit:	10-30 sec
Endfestigkeit:	12 h
Max. Spaltfüllvermögen:	0,3 mm
Lagerzeit bei 5°C bis 8°C:	12 Mt.
<u>Ausgehärtet:</u>	
Dichte:	1,21 - 1,23 g/cm <sup>3</sup>
Härte:	72 – 74 Rockwell - M
Temperaturbeständigkeit:	- 60 bis +80 °C
Schmelzpunkt:	150 – 160 °C
Zugscherfestigkeit:	1 N/mm <sup>2</sup>

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.

RoHS konform

Lagerung:

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

Verpackungseinheiten:

25 Stück à 20 g	Art.Nr.: MGL.310.F20
20 Stück à 50 g	Art.Nr.: MGL.310.F50
500 g individuell	Art.Nr.: MGL.310.F500

*Andere Gebinde auf Anfrage*