

Technisches Datenblatt

MD GLUE 111.495 Rapidkleber

niedrigviskos

- 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:	transparent
Viskosität 20°C:	35-70 mPa.s
Dichte:	1,05 g/cm ³
Flammpunkt:	85°C
Handfestigkeit Aluminium:	5-15 Sek.
Handfestigkeit Gummi:	5-10 Sek.
Endfestigkeit:	24 h.
Max. Spaltfüllvermögen:	0,07 mm
Temperaturbeständigkeit von:	-50 bis +80
Wärmeleitfähigkeit ASTM C 177:	0,1
Zugscherfestigkeit DIN 53283:	21N/mm ²
Lagerzeit bei 5°C bis 8°C:	12 Mt.

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 111.495 Rapidkleber
Metall	++
Kunststoff*	++
Gummi	++
EPDM-	+
Holz	
Glas/	+
Leder	+
Besonderheit	Universell



geeignet +
bevorzugt geeignet ++

Lagerung:

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

RoHS konform

Verpackungseinheiten:

25 Stück à 20 g
20 Stück à 50 g
500 g individuell
20 kg je 1 Kanister

Art.Nr.: MGL.111.F20
Art.Nr.: MGL.111.F50
Art.Nr.: MGL.111.F500
Art.Nr.: MGL.111.K20

Andere Gebinde auf Anfrage