

Technisches Datenblatt

MD GLUE SQ.414 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:	transparent
<u>Flüssig:</u>	
Dichte 25°C:	1,10
Lagerstabilität bei 2°C – 8°C:	12 Mt.
Lagerstabilität bei 2°C – 5°C:	14-16 Mt.
Siedepunkt:	65/6mm Hg
Viskosität:	90-120 mPa.s
<u>Ausgehärtet:</u>	
Dichte 20°C:	1,1 - 1,3
Temperaturbeständigkeit von C°:	-55 bis +80
Dielektrizitätskonstante at 10 kHz:	3,5
Dielektrischer Verlust at 10 MHz:	0,067

Zugscherfestigkeit bei einer Aushärtung von 24 Stunden bei 20-25°C:

	KG/CM ²		KG/CM ²
Hart-PVC mit Hart PVC	50-70	SBR mit SBR	5-10
ABS mit ABS	50-70	Stahl mit Stahl	200-220
Polycarbonat mit Polycarbonat	70-120	Edelstahl mit Edelstahl	200-220
PS mit PS	35-45	Aluminium mit Aluminium	170-190
Naturkautschuk mit Naturkautschuk	5-10	Kupfer mit Kupfer	150-170
Neopren mit Neopren	5-10	Stahl mit Hart-PVC	40-60
NBR mit NBR	5-10	Edelstahl mit Neopren	5-10
ABS mit SBR	5-10		

Handfestigkeit nach Sekunden:

ABS mit ABS	8-10
NBR mit NBR	3-5
Holz mit Holz	>60
Edelstahl mit Edelstahl	15-20
ABS mit Edelstahl	9-10
ABS mit NBR	3-5
NBR mit Edelstahl	7-10
Holz mit ABS	25-30

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.

Anwendungsgebiete:

Zur extrem schnellen Sofortklebung von Gummi und Kunststoff. Eine evtl. Nachjustierung ist nicht mehr möglich.

Lagerung:

Kühl, trocken und dunkel, optimale Temperatur: 2°C – 8°C

RoHS konform

Verpackungseinheiten:

25 Stück à 20 g	Art.Nr.: MGL.SQ.F20
20 Stück à 50 g	Art.Nr.: MGL.SQ.F50
500 g individuell	Art.Nr.: MGL.SQ.F500
20 kg je 1 Kanister	Art.Nr.: MGL.SQ.K20

Andere Gebinde auf Anfrage