

## Technisches Datenblatt

### MD GLUE SW15 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:	Ethyl Cyanacrylat
Farbe:	schwarz
Viskosität 20°C:	1500 mPas
Dichte:	1,06-1,10 g/cm <sup>3</sup>
Flammpunkt:	85 °C
Handfestigkeit:	10-30 Sek
Endfestigkeit:	24 h
Max. Spaltfüllvermögen:	0,15 mm
Temperaturbeständigkeit von:	-60°C bis +100°C
Härte:	72-74 Rockwell-M
Zugscherfestigkeit DIN 53283:	18 N/mm <sup>2</sup>
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 SW15 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

20 Stück à 50 g

500 g individuell

Art.Nr.: MGL.SW15.F20

Art.Nr.: MGL.SW15.F50

Art.Nr.: MGL.SW15.F500

*Andere Gebinde auf Anfrage*