



## Technisches Datenblatt

### MD Gel.454 Rapidkleber

- 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.

#### Flüssig:

Basis	Ethyl Cyanacrylat
Farbe	transparent
Dichte 20°C	1,069
Flammpunkt °C	>80
Lagerstabilität	12 Mt.
Siedepunkt °C	65/6mm Hg

#### Eigenschaften ausgehärtet

Farbe	gelblich
Dichte 20°C	1,17
Verarbeitungstemperatur	-55°C - 80°C
Dielektrizitätskonstante at 10MHz	3,5
Dielektrischer Verlust at 10 MHz	0,067

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

	KG/CM <sup>2</sup>		KG/CM <sup>2</sup>
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	40-45	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	50-60	NBR mit NBR	5-10
Holz mit Holz	>60	Edelstahl mit Edelstahl	>60
ABS mit Edelstahl	>60	ABS mit NBR	25-35
NBR mit Edelstahl	>60	Holz mit ABS	>60

### 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:

Überall dort, wo poröse Materialien verbunden werden sollen wird MD-Gel eingesetzt. In vielen Bereichen der Holzverarbeitung, Maschinen-Apparatebau, Leder-Schuhverarbeitung usw. Ein Nachjustieren ist möglich, um die genaue Passform zu erreichen

### Lagerung:

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

RoHS konform

### Verpackungseinheiten:

12 Tuben á 3 g Blisterkarte

12 Tuben á 20 g

Art.Nr. MGL.G.T3-BK

Art.Nr. MGL.G.T20