



## Technisches Datenblatt

RAPIDKLEBER

#### MD **GLUE 111.495**

Stand: Oktober 16

#### niedrigviskos

#### NSF Registration No. 142940 Category Code: P1

Basis	Ethyl Cyanacrylat
Farbe	transparent
Viskosität 20°C	35-70 mPa.s
Dichte	1,05 g/cm <sup>3</sup>
Flammpunkt	85°C
Handfestigkeit Aluminium	5-15 Sekunden
Handfestigkeit Gummi	5-10 Sekunden
Endfestigkeit	24 Stunden
Max. Spaltfüllvermögen	0,07 mm
Temperaturbeständigkeit von	-50°C bis +80 °C
Wärmeleitfähigkeit ASTM C 177	0,1
Zugscherfestigkeit DIN 53283	21N/mm²
Lagerzeit bei 5°C bis 8°C	12 Monate

Die Angaben sind Durchschnittswerte. Sie dienen lediglich zu Ihrer Information, begründen jedoch keine Gewährleistungsansprüche.

#### **REACH registriert**

Nicht enthalten in diesem Produkt:

Amine, Benzol, Benzolperoxid, Biozide, Bisphenol, DEHP, Erdnussöl, Halogen, Latex, Nanopartikel, persistente, perluorierte oberflächenaktive Substanzen, PFOA, PFOX, Phtalate, Silikon

#### Verarbeitungshinweise:

Die zu verklebenden Teile müssen sauber, öl- und fettfrei sein. MD GLUE dünn, einseitig auftragen und die zu verbindenden Teile fügen und zusammenpressen. 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 MD 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.

### Bergheimer Str. 15 | D-53909 Zülpich | Tel. 02252/94150 | info@marston-domsel.de www.marston-domsel.de

Die Angaben in diesem Produkt sind nach unserem besten Wissen erstellt worden und dienen lediglich zu Informationszwecken. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Vor Anwendung sollten eingehende Versuche durchgeführt werden, dabei stellt dieser Prospekt eine Grundlage dar. Die Verantwortung für eventuelle Maßnahmen zum Schutze von Eigentum und Personen trägt der Anwender. Sicherheitsdatenblätter nach geforderter Norm sind für alle Produkte auf Wunsch erhältlich.



# Technisches Datenblatt RAPIDKLEBER

Materialkombinationen	MD GLUE 111.495 Rapidkleber
Werkstoff	
Metall	++
Kunststoff*	++
Gummi	++
EPDM-Elastomere	+
Holz	
Glas/Keramik	+
Leder	+
Besonderheit	Universell
+ geeignet ++ bevorzugt geeignet	
Lagerung	Kühl, trocken und dunkel Optimale Temperatur: 6°C - 8°C

#### **RoHS konform**

Verpackungseinheiten	Artikelnummer
12 Standtuben á 4 g	MGL.111.TS4
25 Patronen á 5 g	MGL.111.PT5
25 Flaschen á 10 g	MGL.111.F10
12 Flaschen à 20 g / Display	MGL.111.F20
12 Flaschen à 50 g / Display	MGL.111.F50
1 Flasche á 500 g	MGL.111.F500
1 Kanister á 20 kg	MGL.111.K20
Weitere Gebinde auf Anfrage	

Bergheimer Str. 15 | D-53909 Zülpich | Tel. 02252/94150 | info@marston-domsel.de www.marston-domsel.de

Die Angaben in diesem Produkt sind nach unserem besten Wissen erstellt worden und dienen lediglich zu Informationszwecken. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Vor Anwendung sollten eingehende Versuche durchgeführt werden, dabei stellt dieser Prospekt eine Grundlage dar. Die Verantwortung für eventuelle Maßnahmen zum Schutze von Eigentum und Personen trägt der Anwender. Sicherheitsdatenblätter nach geforderter Norm sind für alle Produkte auf Wunsch erhältlich.