



Rapidkleber in Gelform

Eigenschaften flüssig

Basis	Ethyl Cyanacrylat
Farbe	transparent
Viskosität 25°C	ca. 50.000 mPa.s thixotrop
Dichte	1,069 g/cm ³
Flammpunkt	80°C
Lagerstabilität	12 Monate

Eigenschaften ausgehärtet

Farbe	transparent
Dichte 20°C	1,17
Verarbeitungstemperatur	-55°C - 80°C
Dielektrizitätskonstante @ 10 MHz	3,5
Dielektrischer Verlust @ 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	45-45	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	Materialbruch	

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, perfluorierte oberflächenaktive Substanzen, PFOA, PFOX, Phtalate, Silikon

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



Handfestigkeit in Sekunden			
ABS mit ABS	50-60	NBR mit NBR	5-10
Alu mit Alu	5-15	Stahl mit Stahl	25-70
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 wenigen 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 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.			
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:		Artikelnummer:	
Tube á 3 g VE 12 / Blisterkarte		MGL.G.T3-BK	
Tube á 20 g VE 12		MGL.G.T20	

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