



mittelviskos	
Basis	Methyl Cyanacrylat
Flüssig	
Farbe	transparent
Viskosität 20°C	90-120 mPa.s
Dichte	1,10 g/cm ³
Flammpunkt	85 °C
Handfestigkeit	5-15 Sekunden
Endfestigkeit	12 Stunden
Max. Spaltfüllvermögen	0,1 mm
Ausgehärtet	
Dichte	
Härte	1,21 - 1,23 g/cm ³
Temperaturbeständigkeit von	72 – 74 Rockwell - M
Schmelzpunkt	-60°C bis +80 °C
Zugscherfestigkeit	150°C – 155 °C
Die Angaben sind Durchschnittswerte. Sie dienen lediglich zu Ihrer Information, begründen jedoch keine Gewährleistungsansprüche.	
REACH registriert	
<u>Nicht</u> enthalten in diesem Produkt:	
Amine, Benzol, Benzolperoxid, Biozide, Bisphenol, DEHP, Erdnussöl, Halogen, Latex, Nanopartikel, persistente, perfluorierte 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



Materialkombinationen	MD GLUE 100.496 Rapidkleber
Werkstoff	
Metall	++
Kunststoff*	++
Gummi	+
EPDM-Elastomere	+
Holz	
Glas/Keramik	+
Leder	+
Besonderheit	Für Verklebungen von Metall/Kunststoff Kombinationen
+ geeignet ++ bevorzugt geeignet	
Lagerung	Kühl, trocken und dunkel Optimale Temperatur: 6°C - 8°C
RoHS konform	
Verpackungseinheiten	Artikelnummer
25 Flaschen à 10 g	MGL.M1.F10
12 Flaschen à 20 g	MGL.M1.F20
12 Flaschen à 50 g	MGL.M1.F50
Weitere Gebinde auf Anfrage	

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