



hochviskos	
Basis	Ethyl Cyanacrylat
Farbe	schwarz
Viskosität 20°C	1500 mPa.s
Dichte	1,06-1,10 g/cm ³
Flammpunkt	85°C
Handfestigkeit	10-30 Sekunden
Endfestigkeit	24 Stunden
Max. Spaltfüllvermögen	0,15 mm
Temperaturbeständigkeit von	-60°C bis +100°C
Härte	72-74 Rockwell-M
Zugscherfestigkeit DIN 53283	18 N/mm ²
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, 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 SW15 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
25 Flaschen á 10 g	MGL.SW15.F20
20 Flaschen à 20 g	MGL. SW15.F50
Weitere Gebinde auf Anfrage	

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