



Technisches Datenblatt RAPIDKLEBER

MD GLUE 310.415

Stand: November 16

hochviskos	
Basis	Methyl Cyanacrylat
Flüssig	
Farbe	farblos
Viskosität 20°C	1200-1700 mPa.s
Dichte	1,06 - 1,10 g/cm ³
Flammpunkt	81°C
Handfestigkeit	10-30 Sekunden
Endfestigkeit	24 Stunden
Max. Spaltfüllvermögen	0,3 mm
Temperaturbeständigkeit von	- 60°C bis +80 °C
Lagerzeit bei 5°C bis 8°C	12 Monate
Ausgehärtet	
Dichte	1,21 - 1,23 g/cm ³
Härte	72 – 74 Rockwell - M
Temperaturbeständigkeit	- 60°C bis +80 °C
Schmelzpunkt	150°C – 160°C
Wärmeausdehnungskoeffizient, ASTM D696, K ⁻¹	100x10 ⁻⁶
Wärmeleitfähigkeitskoeffizient, ASTM C 177, W/(m·K)	0,1
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

Die Angaben in diesem Produkt sind nach unserem besten Wissen erstellt worden und dienen lediglich zu Informationszwecken. Ein Anspruch darauf 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

Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Material		
Stahl/Stahl	50-90 Sekunden	
Rostfreier Stahl	45-80 Sekunden	
Aluminium	35-80 Sekunden	
Verzinkter Stahl	40-90 Sekunden	
ABS/ABS	25-50 Sekunden	
ABS/NBR	25-50 Sekunden	
ABS/Holz	20-60 Sekunden	
Zugscherfestigkeit (nach 24 Stunden bei 25°C)		
Stahl	190-210 kg/cm ²	
Rostfreier Stahl	250-450 kg/cm ²	
Aluminium	170-190 kg/cm ²	
Kupfer	150-170 kg/cm ²	
PVC	40-60 kg/cm ²	(Materialbruch)
ABS	50-70 kg/cm ²	(Materialbruch)
Polycarbonate	80-120 kg/cm ²	(Materialbruch)
Polystyrene	30-45 kg/cm ²	(Materialbruch)
NBR	5-9 kg/cm ²	(Materialbruch)
SBR	5-10 kg/cm ²	(Materialbruch)
Lagerung	Kühl, trocken und dunkel Optimale Temperatur: 6°C - 8°C	
RoHS konform		

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



Technisches Datenblatt

RAPIDKLEBER

Verpackungseinheiten	Artikelnummer
25 Flaschen á 10 g	MGL.310.F10
12 Flaschen à 20 g / Display	MGL.310.F20
12 Flaschen à 50 g / Display	MGL.310.F50
1 Flasche á 500 g	MGL.310.F500
1 Kanister á 20 kg	MGL.310.K20
Weitere Gebinde auf Anfrage	MGL.310.F10

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.