



Technisches Datenblatt

MD GLUE XTREME 2

mittelviskos

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

Basis:	Methoxyethyl Cyanacrylat
Farbe:	transparent, farblos
Viskosität 25°C (Brookfield):	ca. 120 - 250 mPa.s
Dichte:	ca. 1,12 g/cm ³
Lagerzeit bei 5°C bis 8°C:	12 Monate
Spaltfüllvermögen:	ca. 0,1 mm
Temperaturbeständigkeit von:	-50 bis +80°C
Handfestigkeit:	ca. 10 - 120 Sekunden
Endfestigkeit:	24 Stunden

Neueste Generation Cyanacrylatklebstoff:

- geruchlos
- kein Ausblühen
- einfache Anwendung
- transparentes Verkleben von PMMA
- bleibt flexibel
- schnelle Handfestigkeit
- keine Beeinträchtigung von elektronischen Bauteilen

Anwendungsgebiete:

Neu entwickelte Produktionsmethode zur Verklebung unterschiedlichster Materialverbindungen (Metall, Gummi, Holz, Pappe, Keramik sowie die meisten Kunststoffe) mit- und untereinander. Trotz Restflexibilität erzielt MD GLUE XTREME sehr hohe Festigkeiten bei den meisten Werkstoffen.

Verarbeitungshinweise:

Die zu verklebenden Teile müssen sauber, öl- und fettfrei sein. MD GLUE dünn, einseitig auftragen und die zu verbindenden Teile zusammen fügen und zusammenpressen. Die Teile sollten wegen der teilweise geringen Fixierzeit möglichst genau positioniert werden. Die Handfestigkeit ist nach ca. 10 - 120 Sekunden und die Endfestigkeit nach ca. 24 Stunden erreicht. MD GLUE XTREME härtet bei Raumtemperatur in Verbindung mit Luftfeuchtigkeit aus. Die optimale relative Luftfeuchtigkeit soll ca. 65% betragen. Um die Aushärtung zu beschleunigen, kann unser 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.



Fixierzeit/ Schälfestigkeit:

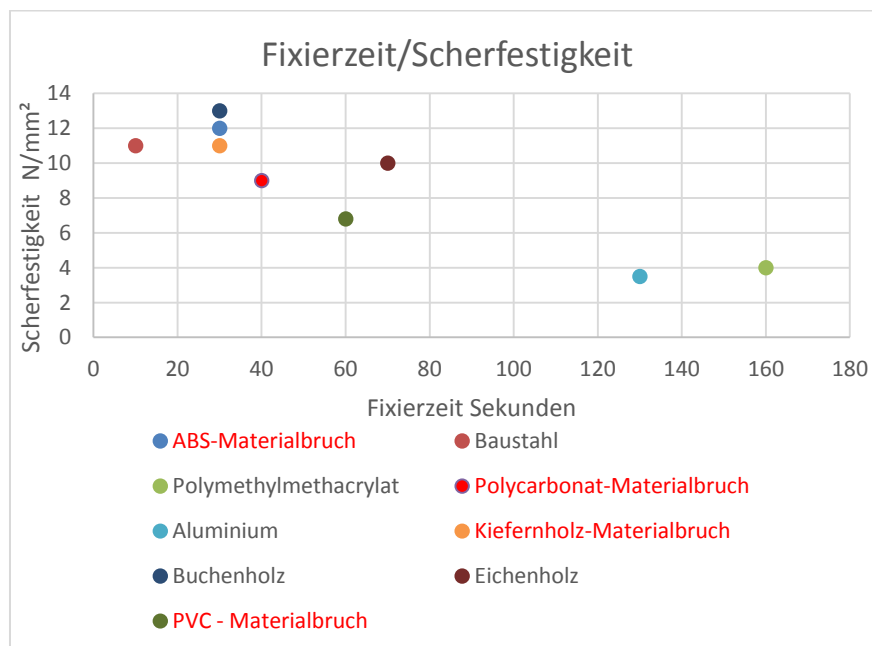
	Fixierzeit (Sek.)	Schälfestigkeit (N/mm)
Textilien	45	0,8
Leder	15	3,7
Kork	15	x
Karton	15	x

x Materialbruch

Fixierzeit/ Scherfestigkeit:

	Fixierzeit (Sek.)	Scherfestigkeit (N/mm ²)
ABS	30	11,9 - 12,1
Baustahl	10	10,0 - 12,0
Polymethylmethacrylat	160	3,2 - 4,7
Polycarbonat	40	8,3 - 9,4
Aluminium	130	2,8 - 4,6
Kiefernholz	35	10,0 - 12,4
Buchenholz	25	12,5 - 14,9
Eichenholz	70	9,6 - 10,1
PVC	55	6,7-6,9

Materialbruch



Lagerung:

Kühl, trocken und dunkel, optimale Temperatur: 4°C – 8°C.



RoHS konform