



## Technisches Datenblatt

### MD GLUE XTREME 3

hochviskos

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. 1200 - 1500 mPa.s
Dichte:	ca. 1,11 g/cm <sup>3</sup>
Lagerzeit bei 5°C bis 8°C:	12 Monate
Spaltfüllvermögen:	0,2 - 0,3 mm
Temperaturbeständigkeit von:	-50 bis +80°C
Handfestigkeit:	ca. 10 - 120 Sekunden
Endfestigkeit:	24 Stunden

#### Neuste Generation Cyanacrylatklebstoff:

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

#### Fixierzeit/ Scherfestigkeit:

	Fixierzeit (Sek.)	Scherfestigkeit (N/mm <sup>2</sup> )
ABS	20	12 - 13
Baustahl	10	9,2 - 13,9
Polymethylmethacrylat	150	6 - 8
Polycarbonat	35	8,2 - 9,8
Aluminium	30	2,8-4,8
Kiefernholz	35	10,0 - 13,7
Buchenholz	25	9,0 - 12,3
Eichenholz	105	9,6 - 11,7
PVC	30	5,3-7,8

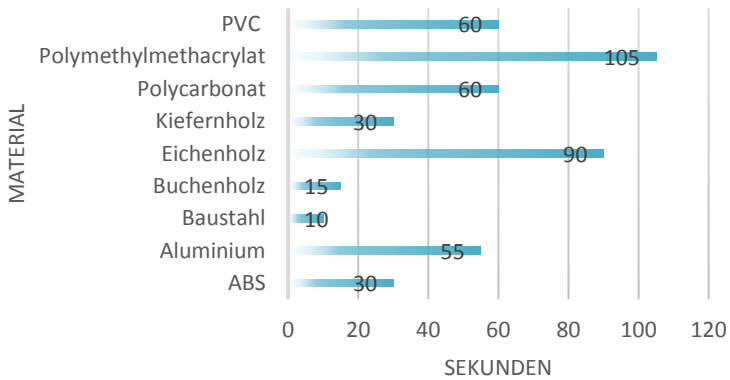
Materialbruch



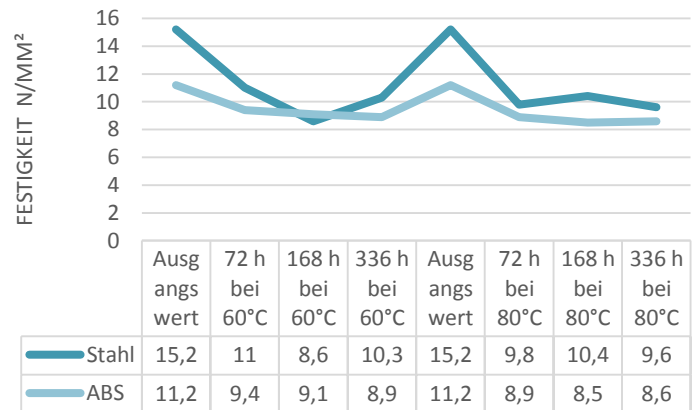
### Anwendungsgebiete:

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.

### FIXIERZEIT VERSCHIEDENER MATERIALIEN



### Hitzebeständigkeit



### 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. 5 - 90 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.

### Lagerung:

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

RoHS konform