



MD PU SPEED 5 Minuten

Stand: März 25

Chem. Bezeichnung	2-K PUR auf Basis MDI und Ether Ester Polyolen
Farbe	Schwarz und natur/honigfarben
Dichte bei + 23°C/50% rF	Komponente A: 1,02 g/cm ³ Komponente B: 1,19 g/cm ³
Viskosität bei + 23°C/50% rF	ca. 50.000 mPa.s
Temperaturbeständigkeit	von -40°C bis +120°C, kurzzeitig bis +140°C
Shore Härte (D) - DIN 53505 bei +23°C/50% rF	70
Verarbeitungstemperatur Material	von +17°C bis +25°C
Verarbeitungstemperatur Umgebung	von +5°C bis +30°C
Dehnung / Elastizität	ca. 30%
Modul bei 100% Dehnung bei 7 Tage/+23°C/ 50% rF	ca. 300 MPa
Maximales Spaltmaß	ca. 5 mm
Volumenänderung	<1 %
Topfzeit bei +23°C/50% RF	ca. 5 Minuten
Trockenklebrigkeit tack free bei +23°C/50% rF	ca. 6,5 Minuten
Weiterverarbeitungszeit bei +23°C/50% rF	ca. 10 Minuten
Durchhärtungszeit bei +23°C/50% rF	ca. 4 Stunden
Zug- bzw. Reißfestigkeit - DIN 53504	> 30 MPa
Lagerung	Keine direkte Sonneneinstrahlung, kühl und trocken aufbewahren
Lagerfähigkeit	Originalverpackt 12 Monate
Die Angaben sind Durchschnittswerte. Sie dienen lediglich zu Ihrer Information, begründen jedoch keine Gewährleistungsansprüche.	

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

Eigenschaften	
○ Mischungsverhältnis wird automatisch geregelt ○ verklebt viele Werkstoffe in kürzester Zeit ○ extrem hohe Festigkeiten ○ lösemittelfrei	○ überlackierbar ○ beständig gegen viele Medien ○ witterungs- und alterungsbeständig
Anwendungsbeispiele	
Dauerhaftes Verbinden von Metall, Holz und Kunststoff. MD PU SPEED wird zur effektiven Reparatur von zerbrochenen Kunststoffteilen (Thermoplaste und Duroplaste), Stoßfängern, Schalensitzen, Spoilern, Scheinwerferhalterungen, Dachständern verwendet. MD PU SPEED ist nicht tropfend, ist witterungs- und alterungsbeständig. Nach ca. 30 Minuten ist ein Nachbearbeiten wie Schleifen, Bohren und Gewindeschneiden möglich.	
Verarbeitungshinweis (25 g)	Verarbeitungshinweis (50 g)
Die Klebeflächen müssen sauber, öl- und fettfrei sein (z.B. mit Marston Cleaner). ausgezeichnete Ergebnisse werden durch ein mechanisches Aufräuen der Klebefläche erreicht. Verschlusskappe abdrehen, Mischdüse aufstecken und festdrehen. Material ausdrücken und die ersten 2 g entsorgen, da diese noch nicht 1:1 gemischt sind. Die Abbindezeit verkürzt sich bei hohen Temperaturen. Werkstücke zusammenfügen und fixieren. Angebrochene Kartusche kühl und trocken lagern.	Wie 25 g, zusätzlich: Doppelkartusche in die Dosierpistole einlegen und verschließen. Verschlusskappe abdrehen, Mischdüse aufstecken und festdrehen. Material mit der Dosierpistole ausdrücken und die ersten 2 g entsorgen, da diese noch nicht 1:1 gemischt sind.
RoHS konform	
Verpackungseinheiten	Artikelnummer
14 Doppelspritzen á 25 g	MPU.L.S25
12 Doppelkartuschen á 50 g	MPU.L.S50

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