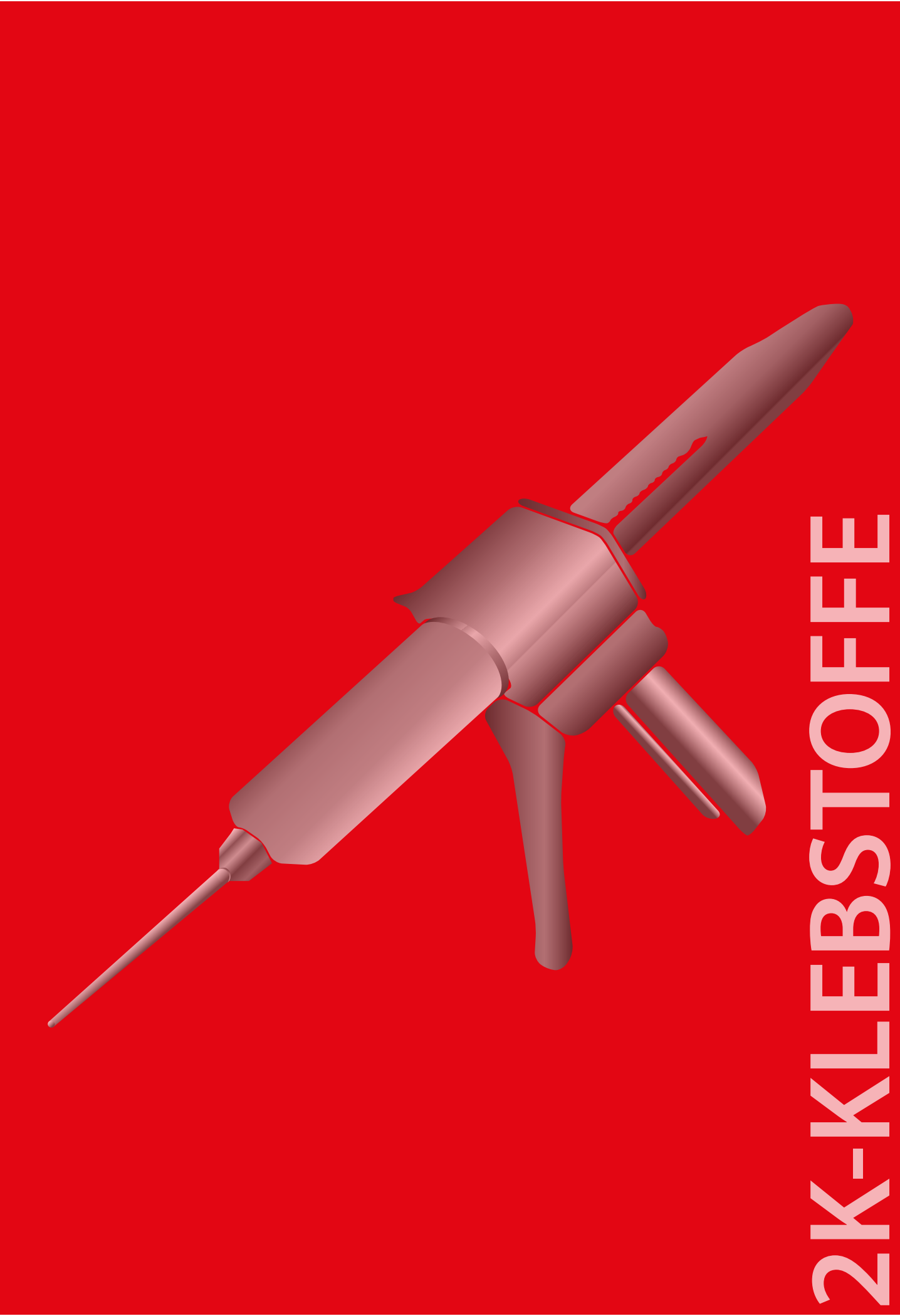




► MD 2K-Klebstoffe

MD MIX ► Epoxidharz Reparatur-Kitt

MD MIX repariert Fehlbohrungen, Risse und ausgebrochene Gewinde an Metall, Holz und Kunststoff.

- Füllt Risse und Löcher
- Temperaturbeständig bis +180°C, kurzfristig bis +300°C
- Für die Reparaturen an Ort und Stelle

Verarbeitungshinweise:
Die zu reparierende Teile müssen sauber, öl- und fettfrei sein. Ein Anrauen erhöht die Festigkeit. Benötigte Menge MD MIX abschneiden und ca. 2 Minuten verkneten, bis eine gleichmäßige Farbe erzielt wird und das Material warm wird. Anschließend MD MIX auf die Teile aufbringen und modellieren. Eine mechanische Bearbeitung kann nach ca. 20 Minuten vorgenommen werden. Die Endaushärtung erfolgt nach 24 Stunden. Nicht unter +5°C Außentemperatur verarbeiten. MD MIX kann auch unter Wasser eingesetzt werden.

Anwendungsbeispiele:
Ausbessern von Fehlbohrungen, Löchern in Rohren, Lunkern und sämtlichen Rissen an Metall, Holz und Kunststoff. Eine mechanische Bearbeitung ist nach kurzer Zeit möglich. Teile können geschliffen, gefräst, gebohrt und überlackiert werden.

MD MIX METALL Zur schnellen Reparatur an ausgerissenen Gewinden, Pumpen, Gehäusen, Tanks und Behältern, Hartkunststoff und Stein.

MD MIX ALU Zur schnellen Reparatur am Getriebegehäuse, Boot- und Profil-Motorenbau.

MD MIX HOLZ Zur schnellen Reparatur von Holz an z.B. Möbelstücken, Verklebung von Scharnieren, Ausbesserung von Bohrungen, Fixierung von Schrauben. Bleibt leicht restflexibel.

MD MIX KUPFER Zur schnellen Reparatur an Rohren und Bögen, Warm- und Kaltwasserleitungen, Kupferrinnen und Blechen, Wassertanks und Flanschen.

MD MIX WASSER Zur schnellen Reparatur von Sanitäreinrichtungen, Schwimmbädern, Heizkörpern, Glas, Keramik, Stein und Hart-PVC.



ARTIKELNUMMERN

MD MIX	Gebinde	VE
MIX.M.56 Metall	56 g	24
MIX.M.56-BK Metall	56 g Blister	10
MIX.M.115 Metall	115 g	12
MIX.A.56 Aluminium	56 g	24
MIX.A.56-BK Aluminium	56 g Blister	10
MIX.A.115 Aluminium	115 g	12

ARTIKELNUMMERN

MD MIX	Gebinde	VE
MIX.H.56 Holz	56 g	24
MIX.W.56 Wasser	56 g	24
MIX.K.56 Kupfer	56 g	24

Produkt	MD MIX METALL	MD MIX ALU	MD MIX HOLZ	MD MIX KUPFER	MD MIX WASSER
Basis	Epoxidharz Metall gefüllt	Epoxidharz Aluminium gefüllt	Epoxidharz Mineralisch gefüllt	Epoxidharz Kupfer gefüllt	Epoxidharz Keramik gefüllt
Farbe (gemischt)	dunkelgrau	aluminium	hellbeige	kupfer	beige
Topfzeit	3 - 4 Minuten	3 - 4 Minuten	3 - 4 Minuten	3 - 4 Minuten	3 - 4 Minuten
Handfestigkeit (temperaturabhängig)	8 bis 10 Minuten	8 bis 10 Minuten	8 bis 10 Minuten	8 bis 10 Minuten	8 bis 10 Minuten
Endfestigkeit	24 Stunden	24 Stunden	24 Stunden	24 Stunden	24 Stunden
Verarbeitungstemperatur	+10 bis +30 °C	+10 bis +30 °C	+10 bis +30 °C	+10 bis +30 °C	+10 bis +30 °C
Aushärtungstemperatur	+6 bis +30 °C	+6 bis +30 °C	+6 bis +30 °C	+6 bis +30 °C	+6 bis +30 °C
Zugscherfestigkeit (DIN 53283)	4,5 MPa	4,5 MPa	5,5 MPa	7,0 MPa	6,0 MPa
Mischungsverhältnis	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Shore Härte D	87	87	80	82	82
Temperaturbereich	-50 bis +180°C (kurzfristig +300 °C)	-50 bis +180°C (kurzfristig +300 °C)	-50 bis +180°C (kurzfristig +300 °C)	-50 bis +180°C (kurzfristig +300°C)	-50 bis +180°C (kurzfristig +300°C)
Schrumpfung ca.	0,05 %	0,05 %	0,05 %	0,05 %	0,05 %
Wärmeleitfähigkeit	0,60 W/mK	0,65 W/mK	0,30 W/mK	0,70 W/mK	0,50 W/mK
Elektrische Durchschlagsfähigkeit	3,0 kv/mm	3,0 kv/mm	3,0 kv/mm	3,0 kv/mm	3,0 kv/mm
Klebspaltüberbrückung	15 mm	15 mm	15 mm	15 mm	15 mm

► MD 2K-Klebstoffe

MD MEGABOND 2000/2030/schwarz ► 2-Komponenten Acrylatklebstoff

MD MEGABOND
2000/2030/schwarz

- Ausgezeichnete Schlag-, Schäl- und Zugscherfestigkeiten
- Hoher Widerstand gegen Witterungseinflüsse
- Schnell zu fixieren
- Benötigt nur eine geringe Oberflächenvorbereitung
- Temperaturbeständig bis +120°C, kurzzeitig bis +140°C

Der 2-Komponenten Acrylatklebstoff MD MEGABOND ist der „Formel-Eins-Renner“ unter den Hochleistungsklebern. Er ist dort einsetzbar, wo konventionelle Kleber die geforderten Festigkeiten nicht erreichen.

MD MEGABOND verbindet dauerhaft Metall, Holz, Keramik und harten Kunststoff. Die Verklebung von verschiedenen Materialien ist mit MD MEGABOND blitzschnell und funktionssicher ausgeführt. Nach vollständiger Aushärtung kann die Klebestelle bearbeitet und lackiert werden.

Die Einsatzgebiete von MD MEGABOND erstrecken sich über die gesamte Industrielandschaft.



Anwendungsbeispiele:
Karosserie- und Außenbereich: Stoßfänger, Spoiler, Kühler, Außenspiegel, Karosseriebleche, Windschutzscheiben und Türenster. GFK-Teile, Türbleche, Heck- und Frontbeleuchtung, Verstärkung und Einbau von Bodenblechen, Dachelemente und Grillteile, vordere und hintere Verschlusskappen, Aufnahmen für Werbung und Anschläge, Kunststoffradkappen und Stoßstangenwinkel.

Verarbeitung:
Die Fügepartioberflächen sollten sauber, öl- und fettfrei sein. Ein Anrauen erhöht die Festigkeit. Material mischen, bis gleichmäßige Farbe erreicht ist. MD MEGABOND auftragen und Teile zusammenfügen. Nach 60 Minuten ist die Handfestigkeit erreicht. Die Endaushärtung erfolgt nach 12 Stunden. Nach Gebrauch Kartusche mit dem Verschluss wieder verschließen. Nicht unter +5°C Außentemperatur verarbeiten.

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Produkt	MEGABOND 2000	MEGABOND 2030	MEGABOND schwarz	MEGABOND 3000	MEGABOND 3030	CLEARBOND
Mischungsverhältnis	1:1	1:1	1:1	10:1	10:1	1:1
Farbe	milchig	milchig	schwarz	weiß/schwarz	weiß/schwarz	transparent
Handfestigkeit	15 Min.	60 Min.	15 Min.	15 Min.	45 Min.	10 Min.
Fixierzeit	10 - 12 Min.	18 - 20 Min.	10 - 12 Min.	4 - 5 Min.	15 - 25 Min.	ca. 3 Min.
Topfzeit	5 - 7 Min.	10 - 20 Min.	5 - 7 Min.	4 - 6 Min.	10 - 15 Min.	ca. 1 Min.
Temperaturbeständigkeit	-55°C bis +120°C, kurzfristig bis +140°C	-55°C bis +120°C, kurzfristig bis +140°C	-55°C bis +120°C, kurzfristig bis +140°C	-55°C bis +150°C, kurzfristig bis +180°C	-55°C bis +150°C, kurzfristig bis +180°C	-55°C bis +120°C, kurzfristig bis +140°C
Viskosität / Eigenschaft	mittel - hoch standfest	mittel - hoch standfest	mittel - hoch standfest	mittel - hoch standfest	mittel - hoch standfest	mittel fließfähig
Endaushärtung	24 Std.	24 Std.	24 Std.	24 Std.	24 Std.	24 Std.
Eigenschaft nach Aushärtung	starr	starr	starr	restflexibel	restflexibel	restflexibel
Shore D Härte	75	73	75	74	74	75
Spaltfüllvermögen	1 - 10 mm	1 - 10 mm	1 - 10 mm	bis zu 10 mm	bis zu 10 mm	0,15 mm
ISEGA Zertifikat						
RST Brandprüfung						
MPa Dresden Brandprüfung						
MED 2014/90/EU						

► MD 2K-Klebstoffe

MD MEGABOND 3000/3030/Clearbond ► 2-Komponenten Acrylatklebstoff

MD MEGABOND 3000/3030

MD MEGABOND 3000/3030 ist die neueste Generation von 2-Komponenten Klebstoffen. Im Mischungsverhältnis 10:1 für technische Kunststoffe aber ebenso für zahlreiche behandelte und unbehandelte Metalle wie Aluminium, Edelstahl, Messing, Kupfer usw. Bleibt restflexibel und hat sehr hohe Schlag- und Schältestigkeiten sowie eine gute Temperaturbeständigkeit bis +150°C. Pulverbeschichtung möglich.

MD MEGABOND 3000/3030 ist standfest, überbrückt höhere Spaltmaße und verläuft nicht. MD MEGABOND 3000/3030 besitzt eine sehr gute Medienbeständigkeit und ist witterungs- und UV beständig. MD MEGABOND 3000/3030 verklebt dauerhaft und sicher auch schwer zu verklebende Kunststoffe wie z.B. Polycarbonat.

MED-Zertifizierung für MD MEGABOND 3000.
Es wird bestätigt, dass das Produkt für den Einsatz im Schiffsbau geeignet ist.

MD CLEARBOND 1:1

MD CLEARBOND ist ein transparenter, geruchsarmer Acrylatklebstoff mit mittlerer Viskosität. Das Mischungsverhältnis beträgt 1:1. Mit MD CLEARBOND können transparente Verklebungen von Glas, Kunststoffen und Metall vorgenommen werden. MD CLEARBOND ist stoß- und vibrationsfest. MD CLEARBOND ist auch als Vergussmasse geeignet.

ARTIKELNUMMERN

MD MEGABOND	Gebinde	VE
MEGABOND 2000		
MMB.S25	25 g Doppelspritze	10
MMB.S25-BK	25 g Doppelspritze/Blister	8
MMB.S50	50 g Doppelkartusche	12
MMB.S400	400 g Doppelkartusche	20
MEGABOND 2030, verzögert		
MMB.L.S25	25 g Doppelspritze	10
MMB.L.S50	50 g Doppelkartusche	12
MMB.L.S400	400 g Doppelkartusche	6
MEGABOND schwarz		
MMB.SW.S25	25 g Doppelspritze	10
MMB.SW.S50	50 g Doppelkartusche	12
MMB.SW.S400	400 g Doppelkartusche	6
MEGABOND 3000 10:1		
MMB.3.S50	50 g Doppelkartusche	12
MMB.3.S490	490 g Doppelkartusche	16
MEGABOND 3000 10:1, weiß		
MMB.SW.S50	50 g Doppelkartusche	9
MMB.3W.S490	490 g Doppelkartusche	16
MEGABOND 3030 10:1, verzögert		
MMB.3L.S50	50 g Doppelkartusche	9
MMB.3.L.S490	490 g Doppelkartusche	16
CLEARBOND		
MMB.C.S25	25 g Doppelspritze	10
MMB.C.S50	50 g Doppelkartusche	12



Neu!
MED 2014/90/EU



DOSIERPISTOLEN



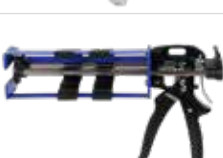
Für 50 g Kartusche
1:1
Art.-Nr.: MZ.DP.50
VE 1



Für 50 g Kartusche
1:1, 2:1, 4:1, 10:1
Art.-Nr.: MZ.DP.3
VE 1



Für 50 g Kartuschen
10:1
Art.-Nr.: MZ.DP.2
VE 1



Für 400 g Kartuschen
1:1
Art.-Nr.: MZ.DP.400
VE 1



Für 490 g Kartuschen
10:1
Art.-Nr.: MZ.DP.400-M
VE1

MIXTÜLLEN



Standard Mischer 1:1
Art.-Nr.: MMT.M10-N 1:1
VE 10 Stk.
im Polybeutel



Standard Mischer 10:1
Art.-Nr.: MMT.S10:1
VE 10 Stk.
im Polybeutel



Rund Mischer für 490 g
Kartusche 10:1
Art.-Nr.: MMT.S480
10 Stk. im Polybeutel



Quadro Mischer für 400 g
Kartusche 1:1
Art.-Nr.: MMT.S400
10 Stk. im Polybeutel



MEGABOND 2000
25 g Kartusche, geblästert

► MD 2K-Klebstoffe

MD PU SPEED ► 2-Komponenten-Schnellklebstoff

MD PU SPEED
1 Minute/5 Minuten

MD PU SPEED ist ein 2-Komponenten-Schnellklebstoff. Das Mischungsverhältnis wird automatisch geregelt.

- Verklebt viele Werkstoffe in kürzester Zeit
- Erreicht in kürzester Zeit extrem hohe Festigkeit
- Reparatur an Kunststoffteilen möglich
- Gute Medienbeständigkeit

MD PU SPEED ist nicht tropfend, witterungs- und alterungsbeständig. Nach wenigen Minuten ist ein Nachbearbeiten wie Schleifen, Bohren und Gewindeschneiden möglich.

Einsatzgebiete:
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.



ARTIKELNUMMERN

MD PU SPEED	Gebinde	VE
MPU.S25 1 Minute	25 g Doppelspritze	10
MPU.S50 1 Minute	50 g Doppelkartusche	12
MPU.S400 1 Minute	400 g Doppelkartusche	6

ARTIKELNUMMERN

MD PU SPEED verzögert	Gebinde	VE
MPU.L.S25 5 Minuten	25 g Doppelspritze	10
MPU.L.S50 5 Minuten	50 g Doppelkartusche	12
MPU.L.S400 5 Minuten	400 g Doppelkartusche	6

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Produkt	MD PU SPEED 1 Minute	MD PU SPEED 5 Minuten	MD PU PROTECT
Chem. Bezeichnung	2K PUR auf Basis MDI und Ether Ester Polyolen	2K PUR auf Basis MDI und Ether Ester Polyolen	2-K PUR auf Basis HDI und Polyolen
Farbe	schwarz und natur/honigfarben	schwarz und natur/honigfarben	schwarz
Viskosität bei + 23°C/50% rF	ca. 50.000 mPa-s	ca. 50.000 mPa-s	ca. 55.000 mPa-s
Topfzeit	ca. 60 Sekunden	ca. 5 Minuten	ca. 90 Sekunden
Handfestigkeit	ca. 1 Minute	ca. 6 Minuten	ca. 5 Minuten
Trockenklebrigkeit +23°C	ca. 90 Sekunden	ca. 6,5 Minuten	ca. 3 Minuten
Weiterverarbeitungszeit +23°C	ca. 5 Minuten	ca. 10 Minuten	ca. 30 Minuten
Durchhärtungszeit	ca. 2 Stunden	ca. 4 Stunden	ca. 4 Stunden
Dichte (bei + 23°C/50% rF)	Komponente A: 1,02 g/cm ³ Komponente B: 1,19 g/cm ³	Komponente A: 1,02 g/cm ³ Komponente B: 1,19 g/cm ³	Komponente A: 1,28 g/cm ³ Komponente B: 1,23 g/cm ³
Mischungsverhältnis	1:1	1:1	1:1
Temperaturbeständigkeit	von -40°C bis +120°C, kurzzeitig bis +140°C	von -40°C bis +120°C, kurzzeitig bis +140°C	von -40°C bis +120°C, kurzzeitig bis +150°C
Maximales Spaltmaß	ca. 5 mm	ca. 5 mm	ca. 5 mm



► MD 2K-Klebstoffe

MD PU PROTECT ► 2-Komponenten-Schnellklebstoff

- Reduktion der gefährlichen Inhaltsstoffe!
- Ohne Diisocyanate-Schulung!
- Extrem hohe Festigkeiten
- Lösemittelfrei
- Witterungs- und alterungsbeständig

Die 50 g und die 400 g Kartuschen sind aus 100% recyceltem Polypropylen hergestellt - mit 36 % weniger CO₂.

MD PU PROTECT eignet sich für Dauerhaftes Verbinden von Metall, Holz und Kunststoff. MD PU PROTECT wird zur effektiven Reparatur von zerbrochenen Kunststoffteilen (Thermoplaste und Duroplaste), Stoßfängern, Schalensitzen, Spoilern, Scheinwerferhalterungen, Dachständern verwendet. MD PU PROTECT ist nicht tropfend, ist witterungs- und alterungsbeständig. Nach ca. 30 Minuten ist ein Nachbearbeiten wie Schleifen, Bohren und Gewindeschneiden möglich.

ARTIKELNUMMERN

MD PU PROTECT	Gebinde	VE
MPU.PS25	25 g Doppelspritze	10
MPU.PS50	50 g Doppelkartusche	12
MPU.PS400	400 g Doppelkartusche	6



MD POLY 1:1 ► 2-Komponenten-Acrylathochleistungs-klebstoff

- Verklebt eine Vielzahl von Materialien
- Rasche Aushärtung bei Raumtemperatur
- Besonders geeignet zum Verkleben von Polyolefinen
- Kein Primer erforderlich
- Hohe Schlagfestigkeit durch Faserverstärkung
- Gute Beständigkeit gegen Chemikalien
- Automatischer Klebspalt durch Mikropartikel

MD POLY 1:1 ist ein 2-K, verstärkter Acrylatklebstoff im Mischverhältnis 1:1. Er wurde speziell zum Verkleben von Kunststoffen mit niedriger Oberflächenenergie wie Polypropylen und Polyethylen konzipiert. Primer- oder Oberflächenvorbehandlung sind nicht erforderlich. Dieser Klebstoff kann ebenso bei der Verklebung von unterschiedlichen Materialien z.B. PE/PP mit Metallen oder Verbundwerkstoffen eingesetzt werden.

ARTIKELNUMMERN

MD POLY 1:1	Gebinde	VE
MPE.1.S25	25 g Doppelspritze	10
MPE.1.S50	50 g Doppelkartusche	12

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Produkt	MD POLY
Topfzeit	2 - 4 Minuten
Handfestigkeit (0,3 N/mm ² Scherfestigkeit erreicht) bei 23°C	18 - 22 Minuten
Funktionsfestigkeit bei 23°C	2 - 4 Stunden
Spaltfüllvermögen	1,5 mm
Temperaturbeständigkeit	-50°C bis + 100°C
Verarbeitungstemperatur	+15°C bis +25°C
Endfestigkeit bei 23°C	24 Stunden



► MD 2K-Klebstoffe

MD POX ► 2-Komponenten Epoxidharz Klebstoff

- Erreicht eine extrem hohe Festigkeit
- Universell einsetzbar
- Witterungsbeständig
- Aushärtung in 5 bzw. 30 Minuten
- Auch als Vergussmasse geeignet
- Topfzeit: in 5 bzw. 30 Minuten lieferbar

MD POX ist eine sehr reaktionsfähige, chemische Verbindung. Nach der Vermischung erreicht der 2-Komponentenkleber eine außerordentliche Festigkeit.

Zum Verkleben von Metallen, Keramik, Glas, Stein und vielen harten Kunststoffen. Für viele Reparaturen an Ort und Stelle mit hoher Qualität und geringem Aufwand. Einfache Handhabung durch automatisch geregeltes Zweidüsensystem.

MD POX bleibt zäh flexibel und kann daher bei Stößen und Vibrationen eine dauerhafte Festigkeit gewährleisten.

Verarbeitung:
Die zu verklebenden Teile müssen sauber, öl- und fettfrei sein. Ein Anrauen erhöht die Festigkeit. Die Endaushärtung erfolgt nach 24 Stunden. Nicht unter +5°C Außentemperatur verarbeiten.



TECHNISCHE INFORMATIONEN

Produkt (gemischt)	MD POX 5 Min.	MD POX 30 Min.
Farbe	gelblich	gelblich
Mischungsverhältnis	1:1	1:1
Topfzeit	5 Minuten	30 - 35 Minuten
Handfestigkeit	10 - 12 Minuten	1 - 2 Stunden
Funktionsfest bei 20°C	20 - 30 Minuten	4 - 6 Stunden
Endaushärtung bei 25°C	24 Stunden	24 Stunden
Temperaturbereich	-50°C bis +80°C	-50°C bis +80°C
Spaltfüllvermögen	bis zu 3 mm	bis zu 2 mm
Shore Härte D	60	75
Zugscherfestigkeit bei 25°C	> 10 N/MPa	> 8 N/MPa



ARTIKELNUMMERN

MD POX / POX L	Gebinde	VE
MPO.S25 5 Minuten	25 g Doppelspritze	10
MPO.S25-BK 5 Minuten	25 g Doppelspritze, Blister	8
MPO.S50 5 Minuten	50 g Doppelkartusche	12
MPO.S400 5 Minuten	400 g Doppelkartusche	6
MPO.F200 5 Minuten	Set je 100 g Flasche Härter, Harz	10
MPO.L.S25 30 Minuten	25 g Doppelspritze	10
MPO.L.S50 30 Minuten	50 g Doppelkartusche	12
MPO.L.S400 30 Minuten	400 g Doppelkartusche	6

Blisterprodukte:
MIX Aluminium 56 g
MIX Metall 56 g
POX 5 Min. 25 g



► MD 2K-Klebstoffe

MD MET ► 2-Komponenten Epoxidharz Basis

MD MET Flüssigmetall repariert Fehlbohrungen, Risse und ausgebrochene Gewinde an Metall, Holz und Kunststoff.

- Füllt Risse und Löcher
- Universell einsetzbar
- Für die Reparatur an Ort und Stelle
- Einfach in der Anwendung.
- Besitzt eine hohe Festigkeit
- Temperaturbeständigkeit bis +120°C

Anwendungsbeispiele:
Ausbessern von Fehlbohrungen, Lunkern und sämtlichen Rissen an Metall, Holz und Kunststoff. Eine mechanische Bearbeitung ist nach kurzer Zeit möglich. Teile können geschliffen, geätzt, gebohrt und überlackiert werden.

Verarbeitungshinweise:
Die zu reparierenden Teile müssen sauber, öl- und fettfrei sein. Ein Anrauen erhöht die Festigkeit. Nach 30 Minuten kann eine mechanische Bearbeitung vorgenommen werden. Die Endaushärtung erfolgt nach 24 Stunden. Nicht unter +5°C Außentemperatur verarbeiten. Nach Gebrauch Kartusche wieder verschließen.



ARTIKELNUMMERN

MD MET	Gebinde	VE
MET.S25	38 g Doppelspritze	10
MET.S25-BK	38 g Doppelspritze/Blister	8
MET.S50	60 g Doppelkartusche	12
MET.S400	400 g Doppelkartusche	6
MET.D2	Set 1000 g je Dose	3

DOSIERPISTOLEN



Für 50 g Kartuschen
1:1
Art.-Nr.: MZ.DP.50
VE 1



Für 50 g Kartuschen
1:1, 2:1, 4:1, 10:1
Art.-Nr.: MZ.DP.3
VE 1



Für 400 g
Kartuschen
1:1
Art.-Nr.: MZ.DP.400
VE 1

MIXTÜLLEN



Standard Mischer 1:1
für 50 g Kartusche
Art.-Nr.: MMT.M10-N
VE 10 Stk.
im Polybeutel



Quadro Mischer 1:1
für 400 g Kartusche
Art.-Nr.: MMT.S400
VE 10 Stk.
im Polybeutel



TECHNISCHE INFORMATIONEN

Produkt	MD MET
Aussehen	thixotrope Paste
Basis	Epoxy
Farbe	(gemischt) grau
Topfzeit	ca. 5 -10 Minuten
Handfestigkeit (Temperaturabhängig)	15 Minuten
Endfestigkeit	24 Stunden
Dichte	1,4 g/cm ²
Shore Härte D	60±10
Zugscherfestigkeit (DIN 53283)	ca. 16 N/mm ²
Mischungsverhältnis	1:1
Temperaturbeständigkeit	-40°C bis +120°C
Schrumpfung % (ASTM D2566)	<1 % (gemixt)
Klebspaltüberbrückung	ca. 2-3 mm
Optimale Verarbeitungstemperatur	ca. 23°C

► MD 2K-Klebstoffe Auswahlhilfe

		ausgezeichnet geeignet	Tests notwendig	MD MEGABOND 2000	MD MEGABOND 2030	MD MEGABOND 3000
		gut geeignet	nicht empfohlen			
Metall	Aluminium					
	Aluminium eloxiert					
	Aluminium Druckguss					
	Messing					
	Gusseisen					
	C-Stahl					
	Eisenblech					
	Ferrit					
	Kalt gewalzter Stahl					
	Elektrobeschichtete Metalle					
	E - verzinkter Stahl					
	Kupfer					
	KTL beschichtete Metalle					
	Pulver lackierte Metalle					
	Band beschichteter Stahl					
	Edelstähle 1.4301, 1.4541, 1.4307					
Edelstähle 1.4401, 1.4571, 1.4404						
Kunststoff	ABS & ABS Blends					
	PMMA					
	PBT & PET					
	Polyamid					
	Vinyls/PVC					
	Polycarbonat					
Duroplaste	Polyurethanes					
	Polyester					
	Vinlyester					
	Epoxy					
	Phenol Harze)					
	Gelcoat/Topcoat					
	RTM					
	SMC/BMC)					
	Pultodierte Lamine					
RIM	P-DCPD (Telene, Metton)					
	Polyurethane					
	Polyamid					
	PMMA/PC/ABS/PS/PVC					
	Polyolefine					
Andere	ESG Glas					
	Keramik					
	Holz					
	Sperrholz					
	Gummi					
	Mineralics					
	Waben Leichtbaustoffe (Honeycombed)					
	Beton					
	Natursteine					
	PP/PE					
	Teflon ®					
	Viton					

[illegible]

► MD 2K-Klebstoffe Übersichtstabelle

Klebe-spalt	Produkt	Basis/Beschreibung	Farbe	Mischungs-verhältnis
bis 10 mm	MD MEGABOND 3000	Basis: Methacrylat Restflexible Verklebung von vielen Werkstoffen wie Edelstahl, Aluminium, Kunststoffe	weiß/schwarz	10 : 1
	MD MEGABOND 3030 30 Min.	Basis: Methacrylat Flexibles Verkleben von Edelstahl, Aluminium und Kunststoff (z.B. Polycarbonat)	weiß/schwarz	10 : 1
bis 5 mm	MD MEGABOND 2000 5 Min.	Basis: Methacrylat Verklebung von starren Werkstoffen wie Stahl, Metall und Kunststoff (z.B. GFK)	milchig	1 : 1
	MD MEGABOND 2000 schwarz	Basis: Methacrylat Verklebung von starren Werkstoffen wie Stahl, Metall und Kunststoff (z.B. GFK)	schwarz	1 : 1
	MD MEGABOND 2030	Basis: Methacrylat Verklebung von starren Werkstoffen wie Stahl, Metall und Kunststoff (z.B. GFK)	milchig	1 : 1
	MD CLEARBOND	Basis: Methacrylat Für glasklare Verklebungen von z.B Glas und Kunststoffen (PMMA)	transparent	1 : 1
	MD PU SPEED 1 Min.	Basis: PU Verbindung von Thermoplasten und Duroplasten	schwarz / natur	1 : 1
	MD PU SPEED 5 Min.	Basis: PU Verbindung von Thermoplasten und Duroplasten	schwarz / natur	1 : 1
	MD PU PROTECT	Basis: 2-K PUR Verklebung von Kunststoff/Metall	schwarz	1:1
	MD MET	Basis: Epoxy Harz Für Metallverklebungen und zur Reparatur von Aluminium, Metall und Gußteilen	grau	1 : 1
	MD POLY	Basis: Methacrylat Verklebung von PP/PE. Ohne Primer in einem Arbeitsgang.	weiß	10 : 1
bis 2 mm	MD POX 5 Min.	Basis: Epoxy Harz Universeller Epoxid-Kleber. Auch als Vergussmasse geeignet.	klar	1 : 1
	MD POX 30 Min.	Basis: Epoxy Harz Universeller Epoxid-Kleber. Auch als Vergussmasse geeignet.	klar	1 : 1

Viskosität/ Eigenschaft	End-aushär-tung/h	Eigenschaft nach Aushärtung	Medien-beständigkeit	Temperaturbereich °C	Handfest/ Min.
mittel - hoch standfest	24	restflexibel	sehr gut	-50 bis +150 kurzzeitig +180	15
mittel - hoch standfest	24	restflexibel	sehr gut	-50 bis +150 kurzzeitig +180	45
mittel - hoch standfest	24	starr	sehr gut	-55 bis +120 kurzzeitig +140	15
mittel - hoch standfest	24	starr	sehr gut	-50 bis +120 kurzzeitig +140	15
mittel - hoch standfest	24	starr	sehr gut	-50 bis +120 kurzzeitig +140	60
mittel fließfähig	24	restflexibel	gut	-50 bis +120 kurzzeitig +140	10
mittel - hoch standfest	24	restflexibel	gut	-40 bis +140 kurzzeitig +160	1
mittel - hoch standfest	24	restflexibel	gut	-40 bis +140 kurzzeitig +160	6
mittel - hoch standfest	24	restflexibel	gut	-40 bis +120, kurzfristig +150	5
niedrig fließfähig	24	starr	gut	-40 bis +120 kurzzeitig +150	15
mittel - hoch standfest	24	starr	sehr gut	-50 bis +120 kurzzeitig +150	20
niedrig fließfähig	24	starr	mäßig	-40 bis +80 kurzzeitig +100	10
niedrig fließfähig	24	starr	mäßig	-40 bis +80 kurzzeitig +100	40