

MD POLY 1:1

Stand: Oktober 24

Konstruktionsklebstoff Polyofine		
	Komponente A	Komponente B
Farbe	Grauweiß	Fast farblos
Dichte	1,1 g/ml	1,0 g/ml
Viskosität bei 25°C	140.000-390.000 mPa.s	25.000-30.000 mPa.s
Basis	Methacrylat	Methacrylat
Mix Rate	1	1
Physikalische Eigenschaften (im ausgehärteten Zustand)		
Topfzeit (2g+2g) bei 23°C	2-4 Minuten	
Handfestigkeit (0,3 N/mm² Scherfestigkeit erreicht) bei 23°C	18-22 Minuten	
Funktionsfestigkeit bei 23°C	2-4 Stunden	
Endfestigkeit bei 23°C	24 Stunden	
Spaltfüllvermögen	1,5 mm	
Temperaturbeständigkeit	-50 bis + 100°C	
Verarbeitungstemperatur	+15 bis +25°C	
Scherfestigkeit (ISO4587) (* = Substratversagen)	Polypropylen: >8 N/mm² * Polyethylen: >7 N/mm² * HDPE: 14 N/mm² * Aluminium / PE: 3-6 N/mm² PTFE: 1,5 N/mm² ABS: >4 N/mm² * Polykarbonat: >5 N/mm² * PVC: >5 N/mm² * EPDM: >3.5 N/mm² * PA6: 3-5 N/mm²	
Haltbarkeit	6 Monate / 23°C 12 Monate / 2-7°C	
○ 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 Klebespalt durch Mikropartikel	
Die Angaben sind Durchschnittswerte. Sie dienen lediglich zu Ihrer Information, begründen jedoch keine Gewährleistungsansprüche.		

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

MD POLY 1:1 ist ein 2-K, verstärkter Acryklebstoff 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 einer Vielzahl anderer Materialien wie z.B. Metallen oder Verbundwerkstoffen eingesetzt werden und eignet sich ideal für unterschiedliche Oberflächen.

Verarbeitungshinweise

Vor dem Auftragen des Klebstoffes sollten die Oberflächen sauber, trocken und fettfrei sein. Bei Verklebungen auf Metall: Für optimale Resultate sollte die Oxidschicht einiger Metalle, wie Aluminium, Kupfer und ihre Legierungen, vor dem Auftragen des Klebstoffs mit Schmirgelpapier entfernt werden.

- 1) Die zu verklebenden Oberflächen müssen vor der Verklebung gereinigt, trocken und fettfrei sein. Bei Anwendung eines Lösungsmittels zur Reinigung bitte ca. 2-4 Minuten warten, bis es vollständig verdampft ist, und erst dann den Klebstoff auftragen.
- 2) Den durch die statische Mischdüse angemischten Klebstoff in dünnen Raupen auf der Oberfläche auftragen
- 3) Fügen Sie die Komponenten zusammen und fixieren Sie die Teile -z.B. mit Klammern-zueinander.
- 4) Den Druck aufrechterhalten, bis die Handfestigkeit erreicht ist. Diese Zeit ist abhängig von der Ausbildung der Klebnaht und den zu verbindenden Oberflächen.
- 5) Nach 24 Stunden ist der Klebstoff vollständig ausgehärtet.

Lagerung

Kühl, trocken und dunkel
Optimale Temperatur: 5 bis 23°C (Temperaturen über 30°C zerstören das Material)

Verpackungseinheiten

Artikelnummer

10 Doppelspritzen á 25 g

MPE.1.S25

12 Doppelkartuschen á 50 g

MPE.1.S50

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