



MD POLY 10:1

Stand: März 20

Konstruktionsklebstoff Polyofine		
	Komponente A	Komponente B
Farbe	Weiß	Transparent
Dichte	0,97 g/ml	0,97 g/ml
Viskosität	7.500-8.500 mPa.s	5.000-6.000 mPa.s
Basis	Methacrylat	Amine
Mix Rate	10	1
Flammpunkt	>40°C	>85°C
Exothermer Höhepunkt	<25°C	
Bearbeitungszeit (leicht)	<20 Minuten	
Bearbeitungszeit (schwer)	2 Stunden	
Endaushärtung	24 Stunden	
Shore Härte D (ASTM D-2240)	55	
Optimale Lagertemperatur	+8°C - +21°C	
Lagerstabilität	12 Monate	
Gemischt		
Topfzeit	1 – 2 Minuten	
Klebfrei	ca.1 Stunde	
Bearbeitungszeit	20 - 30 Minuten sehr leichte Aufgaben	
Dehnung	nicht festgelegt, aber erwarten, dass 7-10%	
Max. Spaltfüllung	0,5 mm – 2 mm	
Volumenänderung	minimal	
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-domsel.de
www.marston-domsel.de



Typische Klebeeigenschaften		
PE	Substratversagen	>8N/mm ²
PP	Substratversagen	>8N/mm ²
LDPE	Substratversagen	>6N/mm ²
ABS	Substratversagen	>7N/mm ²
Polycarbonat	Substratversagen	>6N/mm ²
PMMA	Substratversagen	>7N/mm ²
Polystrol	Substratversagen	>5N/mm ²
PVC (hart)	Kohäsionsversagen	>10N/mm ²
FRP	Kohäsionsversagen	>15N/mm ²
Aluminium/Aluminium	Kohäsionsversagen	>14N/mm ²
Edelstahl/PE	Substratversagen (PE)	>8N/mm ²
Baustahl/PE	Substratversagen (PE)	>8N/mm
Aluminium/PE	Substratversagen (PE)	>8N/mm
Geölter Stahl	Kohäsionsversagen	>8N/mm
Nylon	Nicht empfohlen	

MD POLY ist ein struktureller, zweikomponentiger, lösungsmittelfreier Spezial Klebstoff. MD POLY besitzt eine sehr gute Haftung auf schwierig zu verklebenden Oberflächen wie PP, PE, Teflon oder POM. Es weist eine ausgezeichnete Feuchtigkeits- und Medienbeständigkeit auf. Härtung: Das Produkt wird im Verhältnis 1:1 Harz-Härter gemischt. MD POLY ist speziell entwickelt zum Kleben von Polyolefinen und niederenergetischen Kunststoffen wie PP und PE. Eine Vorbehandlung mit Primer ist nicht notwendig.

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



Verarbeitungshinweise

Kartusche in die Pistole einsetzen. Verschlusskappe entfernen und eine kleine Menge Klebstoff ausdrücken bis beide Komponenten frei fließen. Mischdüse aufsetzen und Klebstoff auftragen. Die Klebkraft wird durch eine gute Vorbehandlung unterstützt. Die Oberflächen müssen sauber, öl- und fettfrei sein. Um die Aushärtung zu beschleunigen, ist es möglich lokale Stellen für eine kurze Zeit zu erhitzen. Dies ist nur möglich nach der Fixierzeit von 5 Minuten.

Optimale Lagertemperatur 12 – 23°C, nicht über 35°C lagern.

RoHS konform

Verpackungseinheit	Artikelnummer
9 Doppelkartuschen á 50 g	MPE.S50

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