



MD-Mix Stahl Metall



Basis	Epoxidharz Metall gefüllt
Farbe (gemischt)	Dunkelgrau
Topfzeit min. ca.	3 bis 4
Handfestigkeit min (temperaturabhängig)	8 bis 10
Endfestigkeit h	24
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +30°C
Aushärtungstemperatur	+6°C bis +30°C
Zugscherfestigkeit (DIN 53283) N/mm ²	4,5
Mischungsverhältnis	1:1
Shore Härte D	87
Temperaturbereich °C	-50 bis +180 (kurzfristig +300)
Schrumpfung %	ca. 0,05
Wärmeleitfähigkeit W/mK	0,60 W/m-K
Elektrische Durchschlagsfähigkeit kv/mm	3,0 kV/mm
Klebspaltüberbrückung mm	15

Technisches Datenblatt



MARSTON-DOMSEL GmbH

Klebe- und Dichttechnik

Einsatzmöglichkeiten

- Zur schnellen Reparatur an:
- Ausgerissenen Gewinden
- Pumpen und Gehäusen
- Tanks und Behältern
- Hartkunststoff und Stein



Verarbeitungshinweise

Die zu reparierenden 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.

Verpackung:

24 Stück á 56 g
12 Stück á 115 g

Art.Nr. MIX.M.56
Art.Nr. MIX.M.115

Technisches Datenblatt