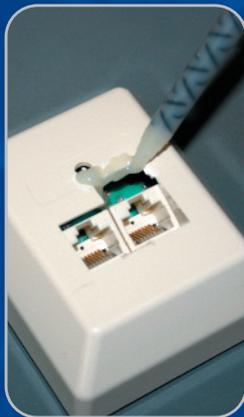


MAXBOND

2-K Methylacrylat Hightec-Kleber

PROFIQUALITÄT



Maxbond
Kartuschenpresse Art.-Nr. 906 4 56

www.beko-group.com



Merkmale

- Kraftvolle Verklebung unterschiedlichster Materialien
- Füllt Risse und Spalten bis 4 mm
- Extrem schnelle Aushärtung
- Ausgezeichnete Belastbarkeit
- Lösemittelbeständig
- Stoß-, scher- und abschälteste Verbindung
- Keine spröde Verbindung
- Witterungs- und feuchtigkeitsresistent
- Sehr gute chemische Widerstandsfähigkeit
- Große Temperaturbeständigkeit
- Standfest

Verarbeitungsvorteile

- Gute Dosierbarkeit
- Punktgenaues Auftragen
- Haftet ohne Primer auf einer Vielzahl von Untergründen
- Auch für warmverformbare Kunststoffe
- Einfach zu verarbeiten
- Hohe Haftfähigkeit
- Schnell und kostengünstig

Anwendungsbereiche

- Zum Verkleben von Alu, Stahl, Kohle, VA, Metall, Keramik, Fliesen, Kunststoff, Thermoplast, Acryl (PMMA), PVC, ABS, LMR, GFK, PC, PET, PBT, PU, Epoxiden und Verbundstoffen etc.



MAXBOND

2-K Methylacrylat Hightec-Kleber

Inhalt 28 g / 56 g

Art.-Nr. siehe Tabelle

Einsatzbereich

- Innenausbau
- Metallbau
- Kunststofftechnik
- Sanitär
- Fahrzeugbau
- Elektrotechnik
- Modellbau

Verarbeitung

Die haftfähigen Oberflächen mit **beko ALLCLEAN** entfetten und säubern. Die Verschlusskappe entfernen.

- **Bei Kartusche 28 g:** Den Zwangsmischer einsetzen und **beko MAXBOND** aus der Doppelkartusche ausdrücken. Die Vermischung der Komponenten erfolgt im Zwangsmischer automatisch.

- **Bei Kartusche 56 g:** Den Zwangsmischer einsetzen und **beko MAXBOND** mit der **MAXBOND-Kartuschenpresse** ausdrücken. Die Vermischung der Komponenten erfolgt im Zwangsmischer automatisch.

Den gemischten Klebstoff als dünnen Film oder in Tropfenform auftragen. Teile innerhalb der offenen Zeit verbinden und bis zur Aushärtung fixieren. Nach Verarbeitung den Mischer entfernen und Kartuschenoberseite reinigen. Dabei beachten, dass sich die Komponenten nicht vermischen. Verschlusskappe richtig aufsetzen. Nach Anbruch schnellstmöglich aufbrauchen. Wir empfehlen grundsätzlich bei allen Anwendungen Testverklebungen, ggf. Untergründe anschleifen.

Hinweise

- Nicht für Styropor und die meisten Schaumstoffe geeignet.
- Bei nicht fach- und sachgerechter Anwendung ist jede Produkthaftung ausgeschlossen.
- Nur für professionellen oder industriellen Gebrauch.
- Sicherheitsdatenblatt beachten!

Technische Infos
www.beko-group.com

Verpackungseinheiten

	Art.-Nr.
Display Maxbond 28 g bestückt mit	
12 x Maxbond 28 g + 12 Zwangsmischer	270 612
Maxbond 56 g	
Karton (10er-Pack)	270 660
10 x Maxbond 56 g + 10 Zwangsmischer	
Maxbond-Set	270 650
1 x Maxbond 56 g + 3 Zwangsmischer	
Zwangsmischer (VE 18 Stück)	270 654
Maxbond-Kartuschenpresse Econo-Max	906 4 56

Technische Daten

Basis	Methylacrylatester
Farbe	weiß (A-Komponente) / gelblich (Aktivator)
Dichte	ca. 0,93 bis 1,05 g/cm ³
Zugscherfestigkeit	20 bis 24 N/mm ² (Mpa, ASTM D 3039)
Verarbeitbar	nicht unter 0° C
Temperatur	beständig von -55° C bis +120° C
Offene Zeit	ca. 3 bis 4 Minuten (bei +22° C)
Handfestigkeit	nach ca. 7 bis 11 Minuten
Aushärtung	nach ca. 15 Minuten zu 75%; in ca. 24 Stunden zu 100% (bei +22° C)
Lagerfähigkeit	12 Monate (bei +22° C), ungeöffnet; gekühlt bei +7° C bis +12° C auch länger; nach Anbruch 3 Monate; kühl und trocken lagern