beko®

Klebstoffe

Maxbond

2-K Methylacrylat Hightec-Kleber

Profiqualität

GEPRÜFTE LEBENSMITTELQUALITÄT ISEGA



Merkmale

- Kraftvolle Verklebung unterschiedlichster Materialien
- Füllt Risse und Spalten bis 5 mm
- Extrem schnelle Aushärtung
- Ausgezeichnete Belastbarkeit
- Lösemittelbeständig
- Stoß-, scher- und abschälfeste Verbindung
- Keine spröde Verbindung
- Witterungs- und feuchtigkeitsresistent
- Sehr gute chemische Widerstandsfähigkeit
- Große Temperaturbeständigkeit
- Standfest

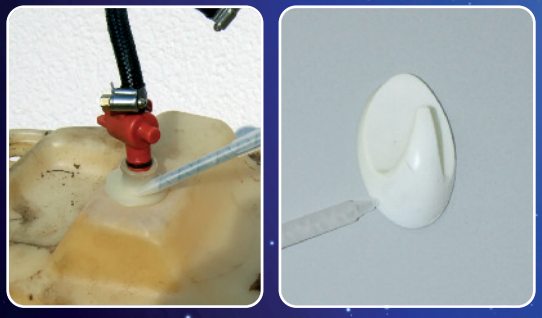
Verarbeitungsvorteile

- 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.







Zubehör für die perfekte Anwendung

Kartuschenpresse Maxbond Side-by-Side
Art.-Nr. 906 4 56

Technische Infos:
www.beko-group.com

Maxbond

2-K Methylacrylat Hightec-Kleber

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 **Econo-Max Kartuschenpresse Maxbond Side-by-Side** 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.
- Ausdrückstößel nicht zurückziehen, um ein unbeabsichtigtes Vermischen der Komponenten zu vermeiden.
- Bei nicht fach- und sachgerechter Anwendung ist jede Produkthaftung ausgeschlossen.
- Nur für professionellen oder industriellen Gebrauch.
- Sicherheitsdatenblatt beachten!

Verpackungseinheiten

Maxbond 28 g	**Art.-Nr.**
1 x Maxbond 28 g + 3 Zwangsmischer	270 628
Display bestückt mit 12 x Maxbond 28 g + 12 Zwangsmischer	270 612
Maxbond 56 g	
Karton (10er-Pack) 10 x Maxbond 56 g + 10 Zwangsmischer	270 660
Maxbond-Set 1 x Maxbond 56 g + 3 Zwangsmischer	270 656
Zwangsmischer (VE 18 Stück)	270 654
Econo-Max Kartuschenpresse Maxbond	906 4 56

Technische Daten

Basis	Methylacrylat
Verarbeitbar	nicht unter +5° C
Temperatur	beständig von -40° C bis +100° C
Offene Zeit	ca. 4 bis 7 Minuten (bei +22° C)
Fixierzeit	nach ca. 12 bis 18 Minuten
Aushärtung	ca. 24 Stunden (bei +22° C)
Farbe	milchig
Dichte	ca. 0,97 g/cm³
Zugscherfestigkeit	23 bis 25 N/mm² (ASTM D1002)
Haltbarkeit / Lagerung	ungeöffnet12 Monate, bei +2° C bis +23° C; kühl und trocken lagern

Mit Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle vorherigen Ausgaben ihre Gültigkeit.
Technische Änderungen vorbehalten! Druckdatum: 12/2018 Art.-Nr. 270 620 9

beko®
Qualitätsmanagementsystem
Zertifiziert nach
DIN EN ISO 9001:2015

Online-Katalog:

@bekoGroup

Technische Infos:
www.beko-group.com