

# Maxbond

## 2-K Methylacrylat Hightec-Kleber

### ► Profiqualität

#### Merkmale

- Kraftvolle Verklebung unterschiedlichster Materialien
- Füllt Risse und Spalten bis 5 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.



**Zubehör  
für die perfekte  
Anwendung**  
Kartuschenpresse  
Maxbond Side-by-Side  
Art.-Nr. 906 4 56





# 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 **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 die meisten Schaumstoffe (z. B. EPS) 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

	Art.-Nr.
<b>Maxbond 28 g</b>	
1 x Maxbond 28 g + 3 Zwangsmischer	270 628
Display bestückt mit 12 x Maxbond 28 g + 12 Zwangsmischer	270 612
<b>Maxbond 56 g</b>	
Maxbond-Set	270 656
1 x Maxbond 56 g + 3 Zwangsmischer	
Kartuschenpresse Maxbond Side-by-Side	906 4 56
<b>Zwangsmischer (VE 5 Stück)</b>	270 754

### Technische Daten

<b>Basis</b>	Methylacrylat
<b>Verarbeitbar</b>	nicht unter +5° C
<b>Temperatur</b>	beständig von -40° C bis +100° C
<b>Offene Zeit</b>	ca. 4 bis 7 Minuten (bei +22° C)
<b>Fixierzeit</b>	nach ca. 12 bis 18 Minuten
<b>Aushärtung</b>	ca. 24 Stunden (bei +22° C)
<b>Farbe</b>	milchig
<b>Dichte</b>	ca. 0,97 g/cm <sup>3</sup>
<b>Zugscherfestigkeit</b>	23 bis 25 N/mm <sup>2</sup> (ASTM D1002)
<b>Haltbarkeit/Lagerung</b>	ungeöffnet 12 Monate, bei +2° C bis +23° C; kühl und trocken lagern

Mit Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle vorherigen Ausgaben ihre Gültigkeit. Aktuell gültige Dokumente (Infoblatt, SDB) sind unter [www.beko-group.com](http://www.beko-group.com) einzusehen und zu beachten! Technische Änderungen vorbehalten! Druckdatum: 02/2025 Art.-Nr. 270 620 9



Qualitätsmanagementsystem  
Zertifiziert nach  
DIN EN ISO 9001:2015

Online-Katalog



@bekoGroup