



Test Method for Determining the Low Temperature Resistance
of Automotive Trim Materials

Bestimmung der Kältebeständigkeit von
Kunststoff-Folien und Kunstleder

Approved
GM do Brasil

Approved
Holden's Automotive

Approved
Saab

Approved
Holden's Engine Company

Approved
ISUZU

Approved
H. Schenk
TDCE

Approved
Delta Motor

File name:60306---.doc

Prepared: Br	DM	GMHA	GMB	HEC	ISUZU	SAAB	TDCE Rk	
--------------	----	------	-----	-----	-------	------	------------	--

April 1997

Page 1 of 11

Revisions

Date	Paragraph
	Replacement for GME 60306
04.97	TDCE release

Änderungen

Datum	Abschnitt
	Ersatz für GME 60306
04.97	TEZE-Freigabe

1 Introduction

1.1 Purpose

This test method shall be used to determine the low temperature resistance e.g. plastic films, vinyl etc., used in automotive interior trim applications.

1.2 Foreword

N.a.

1.3 Applicability

For parts made of above mentioned materials.

1.4 Definitions

The low temperature resistance, as described in this test method, shall be defined as the ability of the test material to resist impact forces at low temperature, after storage at constant temperature over a period of time.

1.5 References

1.5.1 Order of Precedence

In the event of a conflict between the text of the test procedure and the documents cited herein, the text of the test procedure takes precedence. Nothing in the test procedure, however, supersedes applicable laws and regulations unless a specific exemption has been obtained.

Remark: In the event of a conflict between the English and the domestic language, the English language shall take precedence.

1.5.2 Government Documents

1.5.2.1 Legal Documents

N.a.

1.5.2.2 Standards

N.a.

1.5.2.2.1 International

N.a.

1.5.2.2.2 Regional

N.a.

1.5.2.2.3 National

JIS K6772

Polyvinylchloride Coated Fabric

1 Einleitung

1.1 Zweck

Die Prüfung dient der Ermittlung der Kältebeständigkeit von z.B. Kunststoff-Folien, Kunstleder u.s.w., welche in Automobil-Innenraumverkleidungen Anwendung finden.

1.2 Vorwort

N.a.

1.3 Anwendbarkeit

Für alle Teile aus o.g. Werkstoffen.

1.4 Definitionen

Unter Kältebeständigkeit nach diesem Prüfverfahren versteht man das Verhalten eines Probekörpers bei schlagartiger Beanspruchung in der Kälte nach einer Kältelagerung von festgelegter Dauer bei konstanter Temperatur.

1.5 Referenzen

1.5.1 Rangfolge der Dokumente

Im Falle eines Widerspruchs vom Text dieses Prüfverfahrens und den Dokumenten, die in dem Prüfverfahren enthalten sind, hat der Text des Prüfverfahrens Vorrang. Falls keine Ausnahmen vereinbart wurden, darf das Prüfverfahren keine anzuwendenden Gesetze und Regelungen außer Kraft setzen.

Hinweis: Im Falle von Unstimmigkeiten zwischen dem englischen und dem landessprachlichen Text, ist der englische Text ausschlaggebend.

1.5.2 Staatliche Dokumente

1.5.2.1 Gesetzliche Dokumente

N.a.

1.5.2.2 Normen

N.a.

1.5.2.2.1 Internationale

N.a.

1.5.2.2.2 Regionale

N.a.

1.5.2.2.3 Nationale

JIS K6772

PVC-beschichtete Gewebe

1.5.3 General Motors Documents**1.5.3.1 GMIO**

GMI 60300

Test Method for Conditioning of Plastic Materials, Textiles, Fibreboards, Wood etc.

1.5.3.2 NAO

N.a.

1.5.4 Industry Documents

N.a.

1.5.5 Supplier Documents

N.a.

1.5.6 Other Documents

N.a.

2 Resources**2.1 Facilities****2.2 Equipment****2.2.1**

Apparatus for conditioning to the appropriate requirements of GMI 60300.

2.2.2 Impact Tester (see Fig. 1)

The test apparatus consists of a flat block to support the test piece and a vertical tube of circular cross section with an internal diameter of (32 ± 1) mm. A drop weight G shall freely slide in the tube with minimum frictional. The edges of the drop weight shall be rounded off to 1 mm approx. The end of the tube shall be approx. 40 mm vertically above the support block.

The tube shall have holes drilled along one side at 10 mm centre distance so that the height H of the drop weight above the block may be adjusted between (50 and 200) mm using a pin.

Height H is the vertical distance between the lower edges of the drop weight and the support block.

1.5.3 General Motors Dokumente**1.5.3.1 GMIO**

GMI 60300

Probenvorbehandlung von Kunststoffen, Textilien, Pappen, Holz o.ä.

1.5.3.2 NAO

N.a.

1.5.4 Industrie Dokumente

N.a.

1.5.5 Lieferanten Dokumente

N.a.

1.5.6 Andere Dokumente

N.a.

2 Geräte und Einrichtungen**2.1 Einrichtung****2.2 Ausrüstung****2.2.1**

Prüfgeräte zur Probenvorbehandlung entsprechend GMI 60300.

2.2.2 Prüfgerät zur Schlagprüfung (siehe Abb. 1)

Das Prüfgerät besteht aus einer ebenen Probenauf-
lage zur Aufnahme des Probekörpers, einer dazu
senkrecht angeordneten Röhre mit kreisrundem
Querschnitt (Innendurchmesser von (32 ± 1) mm
und einem in dieser Röhre nahezu reibungsfrei
gleitenden, zylindrischen Fallgewicht G, dessen
Kanten mit einem Radius von ≈ 1 mm abgerundet
sind. Die Röhre hat zur Probenauf-
lage einen senk-
rechten Abstand von ≈ 40 mm.

In die Röhre sind entlang einer Mantellinie im Ab-
stand von jeweils 10 mm Löcher gebohrt, so daß
sich mittels eines Stiftes eine Höhenverstellung H
des Gewichtes von (50 bis 200) mm vornehmen
läßt.

Als Höhe H wird der senkrechte Abstand von der
Unterkante des Fallgewichtes bis zur Probenauf-
lage bezeichnet.