



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

**Bestimmung der Kältebeständigkeit von
Kunststoff-Folien und Kunstleder**

Note: This standard may be applied only for current projects incl. Global Epsilon ϵ (37##). It is Superseded for all future projects and replaced by GMW14126.

Hinweis: Diese Spezifikation darf nur noch für laufende Projekte einschließlich Global Epsilon ϵ (37##) angewendet werden und ist für alle zukünftigen Projekte ungültig und ersetzt durch GMW14126.

Revisions

Date	Paragraph
------	-----------

	Replacement for GME 60306
--	---------------------------

04.97	TDCE release
-------	--------------

02.08	set to Superseded
-------	-------------------

Änderungen

Datum	Abschnitt
-------	-----------

	Ersatz für GME 60306
--	----------------------

04.97	TEZE-Freigabe
-------	---------------

02.08	Status auf "Superseded" gesetzt
-------	---------------------------------

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 Probenauflage 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 Probenauflage einen senkrechten Abstand von ≈ 40 mm.

In die Röhre sind entlang einer Mantellinie im Abstand 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 Probenaufgabe bezeichnet.