

TDCE ME Werkсанlagen Prozeß- und Lackiertechnik m	MATERIAL-SPEZIFIKATION	Nummer : B 040 0324 Gruppe : L Seite : 1 von 3 Erstausgabe : 29.05.1980
--	-------------------------------	--

Material-Bezeichnung : Schutzfolie, selbstklebend

Verwendung : Zum Abdecken vorgeschriebener, gefährdeter Bereiche an fertiglackierten Karosserien bzw. Karosserieteilen (z.B. Stoßfänger) zum Schutz vor Oberflächenverletzungen im Montageablauf und zum Abdecken bei Lackreparaturarbeiten.

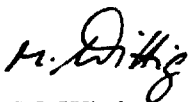
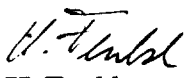
Allgemeine Beschreibung : Kunststoffolie transparent oder eingefärbt, aus Polyethylen in vorgeschriebenen Abmessungen, einseitig mit Klebstoff beschichtet.

Anforderungen

- 1.0 Bei der Anlieferung

1.1 Sauberkeit : Das Material muß frei sein von Flusen und Fusseln.
1.2 Abwickelbarkeit : Das Material muß sich einwandfrei von den Rollen abwickeln lassen, d.h. es dürfen keine Verschweißungen an den Seitenbereichen der Rollen sein.
- 2.0 Technische Daten

2.1 Materialdicke
(Folie ohne Kleber)
(DIN 40 633 Blatt 1) mm: 0,043 bis 0,057
2.2 Reißfestigkeit (DIN 53 455)
N/25 mm Breite: 12 bis 30
2.3 Bruchdehnung
(DIN 53 455) %: 100 bis 500
2.4 Klebekraft (DIN 40 633
Blatt 1) N/25 mm Breite: 0,4 bis 1,0
Folie auf Folie N: 0,1 bis 0,5
Folie auf Folie
nach 6 min 80 °C
Temperaturbelastung N: 0,1 bis 0,5
Folie auf Lack
nach 6 min 80 °C
Temperaturbelastung N: 0,1 bis 0,5

überarbeitet	30.03.93			
Änderung	Datum	M. Wittig Sachbearbeiter	H. Fenkl Gruppenführer	M. Gebauer Abt.-Leiter

TDCE ME Werksanlagen Prozeß- und Lackiertechnik m	MATERIAL-SPEZIFIKATION	Nummer : B 040 0324 Gruppe : L Seite : 2 von 3 Erstausgabe : 29.05.1980
--	-------------------------------	--

Haftflächen

: Die geforderte Klebekraft muß außerdem gegeben sein auf den Decklacksystemen.

L 000 0208	Hydro-Klarlack 140 bis 145 °C Einbrenntemperatur
L 000 0218	Unifarben 130 °C Einbrenntemperatur
L 000 0223	Zweischicht-Metallic 135 °C Einbrenntemperatur
L 000 0230	Zweischicht-Metallic 130 °C Einbrenntemperatur

3.0 Bei der Verarbeitung

3.1 Verhalten gegen Lackierungen

: Nach dem Entfernen der Folie muß die abgedeckte Fläche einwandfrei überlackierbar sein, d.h. die mögliche Reparaturlackierung darf nicht beeinflußt werden.

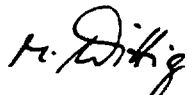
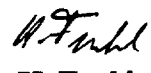
4.0 Angriff des Klebstoffes auf die Haftflächen

4.1 Prüfmethode

: Herstellen von Prüfbleden beschichtet mit den Lackiermaterialien nach Pkt. 1.4.
2 h Zwischenlagerung;
Aufbringen von je 2 Streifen Schutzfolie 25 mm breit auf eine Prüftafel;
Freibewitterung 3 Wochen;
Abziehen der beiden Streifen.

4.2 Beurteilung

: Nach der Freibewitterung darf sich die Lackoberfläche nicht negativ verändern. Weder Anquellungen noch Verfärbungen noch Klebstoffrückstände sind erlaubt.

überarbeitet Änderung	30.03.93 Datum	 M. Wittig Sachbearbeiter	 H. Finkl Gruppenführer	 M. Gebauer Abt.-Leiter
--------------------------	-------------------	--	---	--